

INDICE GENERALE

PIANO DI CAMPIONAMENTO	2
LABORATORIO DI RIFERIMENTO.....	2
ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICI E ATTREZZATURE.....	2
ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA	2
PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO	3
SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO.....	4
1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	4
2. DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO	4
SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI	5
1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE	6
2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI.....	7
3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA.....	8
4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA.....	8
5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE.....	9
ALLEGATO C - TEMPERATURE DEGLI ALIMENTI	10
6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE.....	10
7. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA.....	11
8. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO	11
9. RINTRACCIABILITÀ' E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE.....	12
SISTEMA LEA	13
10. PROCEDURA ALLERGENI ED ETICHETTATURA.....	14
GENERALI- REGOLAMENTO CE 853/2004	15
SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE.....	15
1. PIANO HACCP	15
2. DESCRIZIONE DELL' ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO.....	16
SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME	20
1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI	20
2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME	20
3. DESCRIZIONE DEL CICLO LAVORATIVO.....	21
4. DESCRIZIONE DEL CICLO DI DISTRIBUZIONE.....	21
SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP.....	22
1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO	22
2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE.....	22
3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI.....	22
4. APPLICAZIONE DELL' ALBERO DELLE DECISIONI.....	23
5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO.....	26
TRASPORTO ALIMENTI SOGGETTI A TEMPERATURA CONTROLLATA	28
SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC).....	30
SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA	31



MANUALE ELETTRONICO E@GREEN

PIANO DI CAMPIONAMENTO

LABORATORIO DI RIFERIMENTO

SLILAB SRL - RICONOSCIMENTO RRP NR. 56 – ACCREDITAMENTO NR. 1090

Piazza Papa Giovanni Paolo II, nr. 8 – 70015 Noci (BA) – tel. 080-4977138 – e.mail: slilabsrl@gmail.com

NEOLAB SRL - RICONOSCIMENTO RRP NR. 19p – ACCREDITAMENTO NR. 1875 L

Via D.co Romanazzi, 2H - 70015 Noci (BA) - tel. 3357572108 – e.mail: neolab@gmail.com

ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICI E ATTREZZATURE

SCOPO della presente istruzione operativa è quello di consentire all'operatore di effettuare il prelievo da superfici e attrezzature in modo da ottenere un campione attendibile per la successiva analisi in laboratorio.

RESPONSABILITÀ - è responsabilità dell'operatore effettuare il campionamento come riportato nella seguente istruzione operativa.

MODALITÀ - ISO 18593:2004 - Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali - Metodi orizzontali per tecniche di campionamento da superfici usando dischi da contatto e tamponi.

INTRODUZIONE - Può essere importante determinare la presenza o il numero di microrganismi possibili, sulle superfici di utensili, superfici di lavoro e altra attrezzatura in contatto con il cibo, per stimare il livello di contaminazione durante la produzione o l'efficacia dei protocolli di pulizia e di disinfezione.

I metodi orizzontali descritti in questo Standard Internazionale riguardano un metodo di contatto su una superficie usando dischi da contatto (o Dip-Slide) e/o un metodo con tampone. Il metodo con disco da contatto è applicabile solo alle superfici piane, mentre il metodo con tampone può essere usato per tutti i tipi di superficie. Per il campionamento su superfici larghe (>100 cm²) si possono usare CLOTHS sterili o spugne. Questo metodo alternativo è utile per la stima della carica microbica delle superfici.

I risultati sono spesso presentati come indicatori di igiene basati sul numero di unità formanti colonia (UFC) per centimetro quadrato presente sulla superficie di analisi.

RIFERIMENTI NORMATIVI - I seguenti documenti di riferimento sono indispensabili per l'applicazione di questo documento. Per i riferimenti stabiliti, si applica solo l'edizione citata. Per riferimenti non datati, si applica l'ultima edizione del documento di riferimento (incluso ogni emendamento).

ISO 6887-1, Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali- Preparazione dei campioni di analisi, sospensione iniziale e diluizioni decimali per analisi microbiologiche – Parte 1: regole generali per la preparazione della sospensione iniziale e delle diluizioni decimali.

ISO 7218, Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali – Regole generali per analisi microbiologiche.

PRINCIPIO - A causa del fatto che questi metodi non sono quantitativamente certi o riproducibili, i risultati dovrebbero essere usati solo in una "analisi di tendenza".

Un disco da contatto o una slide riempito con un terreno ad Agar adatto è premuto contro la superficie che deve essere testata. Dopo incubazione, una stima della contaminazione superficiale è ottenuta dalla conta del numero delle colonie sviluppate.

Usando il metodo con tampone , una specifica area della superficie da esaminare viene contrassegnato (es. con una TEMPLATE) e poi pulito. I tamponi in stick sono rotti in una provetta o in una bottiglia contenente una diluizione sterile o un liquido neutralizzante e mescolato a mano.

Se la superficie è inumidita con un panno sterile (pulito) o una spugna, il dispositivo di campionamento viene conservato in un volume noto di un liquido di diluizione (es. 100ml per 100 cm²). Dopo il campionamento, la superficie viene pulita e disinfettata, se necessario, per evitare che tracce di nutrienti risultino rimaste dalla procedura di campionamento sulla superficie campionata.

MATERIALI - Tamponi, bastoncini che si possono rompere, con tampone di cotone o materiale sintetico (come alginato o rayon) contenuto in una provetta o in una busta.

Il tampone deve essere spostato individualmente e sterilizzato. Deve essere documentato che il materiale usato sia libero da sostanze inibitorie.

Contenitori, come bottiglie, provette o beute, adatte per la sterilizzazione e la conservazione dei terreni di coltura.

Borse frigo, isolate, capaci di mantenere i campioni a bassa temperatura durante il trasporto al laboratorio.

TECNICHE DI CAMPIONAMENTO - è importante che il laboratorio riceva un campione che sia rappresentativo della superficie testata e che non sia stato cambiato durante il trasporto e lo stoccaggio oppure da residui di disinfettanti. I disinfettanti sono generalmente formulati per una disinfezione il cui tempo di contatto va da 5 a 15 minuti. Attendere per un periodo di tempo in accordo con le indicazioni sul disinfettante prima di analizzare la superficie con tamponi o dischi da contatto, per valutare l'efficacia del programma di pulizia e disinfezione (o altrimenti secondo le indicazioni sul disinfettante).

METODO DEL TAMPONE - Rimuovere un tampone dal terreno di trasporto sterile e inumidire la punta immergendolo in una provetta contenente il liquido di diluizione. Premere la punta del tampone contro le pareti della provetta per rimuovere l'acqua in eccesso. Porre la punta del tampone sulla superficie da analizzare e strisciare un'area stimata da circa 20 a 100 cm² ruotando il tampone tra il pollice e l'indice in due direzioni perpendicolarmente l'una all'altra.

Mettere il tampone in una provetta con il liquido di diluizione e asetticamente rompere o tagliare lo stick.

TRASPORTO Trasportare i campioni prelevati con il tampone, preferibilmente nell'arco di 4 ore, e conservarli ad una temperatura tra 1° C a 4° C. I tamponi devono essere analizzati il prima possibile e comunque non più tardi delle 24 ore successive.

ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA

	TIPOLOGIA CAMPIONI	DETERMINAZIONI	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	FATTI	COMPRESI NEL PIANO BASE	SUPERFICI DI PRELIEVO / ALIMENTI CAMPIONATI	PARAMETRI DI VALUTAZIONE
BIOLUMINOMETRIA	TAMPONI DI SUPERFICIE BIOLUMINOMETRICA*	PARAMETRI DI CHEMIOBIO LUMINESCENZA PER CONTROLLO INTERNO	SEMESTRALE su tre superfici	<input type="checkbox"/>	SI	frigo vendita - tavolo di lavoro - cella frigo - coltelleria - mestoli e strumenti - superfici di stoccaggio - piatti - tazze - taglieri - pentole	CONFORME <100 LIMITE >100 <200 - Dovranno essere nuovamente effettuati i tamponi NON CONFORME >200 - effettuazione e invio dei tamponi in laboratorio. In attesa dei risultati, si interverrà nuovamente sul processo di pulizia con nuovo controllo dei risultati
	TAMPONI DI SUPERFICIE (effettuare il prelievo su una superficie di 10*10cm)	CARICA MICROBICA TOTALE (CMT)	SEMESTRALE su tre superfici	<input type="checkbox"/>	SI		CONFORME - <1.000 LIMITE 1.000 - 10.000 NON CONFORME - 10.000
	ACQUA	PARAMETRI MICROBIOLOGICI E PIOMBO (CHIMICI SOLO IN CASO DI RILIEVI ANOMALI)	BIENNALI SCADENZA 01-02-26	<input type="checkbox"/>	NO (COSTO € 100) FIRMA PER NON FARLO	acqua di rete prelevata da rubinetto laboratorio/cucina	D.L.VO 18/2023 D.L.VO 102/2025 

Verifiche analitiche prodotti - In conformità a quanto previsto dal Reg. CE 2073/2005, verranno effettuate analisi periodiche e potranno essere effettuate analisi la finalità di verificare la conformità di taluni prodotti sottoposti a particolari condizioni di conservazione e, quindi, confermare la fattibilità delle procedure operative definite: per verificare l'affidabilità del fornitore in termini di qualità dei prodotti forniti. Tali controlli non avranno pertanto mai carattere preventivo, ma solo di validazione preliminare delle procedure operative da adottare.

* I tamponi sulle superfici a diretto contatto con gli alimenti sono stati previsti con l'obiettivo di verificare l'efficacia degli interventi di pulizia e disinfezione e quindi validare il protocollo sviluppato e descritto nella procedura di controllo processo, come peraltro previsto dall'art. 5 del Reg. CE 852/2004. Ulteriori interventi potranno essere effettuati in occasione di variazioni delle procedure operative, dei prodotti e/o attrezzature utilizzati, al fine di definire le modalità d'intervento efficaci (= nuova validazione). Le prove sono effettuate con bioluminometro, il cui funzionamento è basato su un meccanismo che consente di rilevare la presenza del nucleotide ATP (adenosin-trifosfato), molecola energetica presente in ogni tipo cellulare. Il sistema di analisi sfrutta le capacità di chemiluminescenza del reagente luciferin-luciferasi, che a contatto con il substrato ATP è in grado di emettere luce. QUESTO CONSENTE DI VALUTARE LA PULIZIA DELLE SUPERFICI SOTTO IL PROFILO DELLA DETERGENZA (PRESENZA DI MATERIA ORGANICA), MENTRE SOTTO IL PROFILO IGIENIZZANTE LA VALUTAZIONE VIENE EFFETTUATA TRAMITE LABORATORIO ACCREDITATO. MODELLO BIOLUMINOMETRO UTILIZZATO: LUMISTER PD-10 MATR. NR. 412513.

PRODOTTI - ANALISI DI LABORATORIO SPECIFICHE - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA

Le analisi sui prodotti distribuiti vengono effettuati direttamente dall'azienda produttrice e sono conformi ai dettami del Reg. CE 2073. Vengono inviati periodicamente in formato elettronico e l'azienda Arcadi conserva gli stessi in apposito file chiamato ANALISI – (anno di riferimento).

SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI e NOTE DI LINGUAGGIO

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE



Il conseguimento di un elevato livello di protezione della vita e della salute pubblica è uno degli obiettivi fondamentali della legislazione alimentare stabilito nel Regolamento CE 178.2002, considerato il regolamento cardine di un pacchetto di leggi in continua evoluzione.

Il Regolamento CE 852.2004, sull'igiene dei prodotti alimentari, ha previsto le norme generali in materia di igiene dei prodotti alimentari e le procedure per verificare la conformità con tali norme. Per gli altri riferimenti legislativi che regolano il settore.

L'assetto normativo comunitario aveva introdotto nel 1993 il sistema HACCP come modello base per garantire la sicurezza alimentare, le normative successive a cui prima si faceva riferimento hanno ribadito l'obbligo da parte degli operatori del settore alimentare di elaborare e realizzare procedure per la sicurezza degli alimenti, basati sul sistema dell'analisi dei pericoli ed il controllo dei punti critici individuati nelle diverse fasi di lavoro (HACCP – Analisi dei pericoli e dei punti critici di controllo).

A tale attività di autocontrollo è affidata l'identificazione dei potenziali pericoli, la valutazione della loro gravità e della probabilità di comparsa, l'individuazione e l'applicazione di procedure per il loro controllo.

Pertanto, la direzione aziendale attraverso l'attuazione di quanto previsto nel presente piano, si propone di mettere in atto un sistema di autocontrollo, basato su uno studio HACCP specifico per i singoli settori produttivi di interesse aziendale, al fine di tutelare la salute del consumatore, secondo quanto richiesto dalle normative comunitarie e nazionali vigenti.

Questo documento descrive il sistema utilizzato dall'azienda per raggiungere e mantenere durante tutte le fasi, gli standard igienico-sanitari necessari ad assicurare la salubrità dei propri prodotti.

Le prescrizioni contenute nel Manuale per la sicurezza alimentare si applicano agli ambienti, agli impianti, alle attrezzature, al personale, a tutti i processi e ai prodotti in tutte le fasi di lavorazione dalle materie prime fino alla distribuzione.

2. DEFINIZIONI e NOTE DI LINGUAGGIO



AUDIO e VIDEO – il funzionamento dei collegamenti necessita di linea internet attiva.

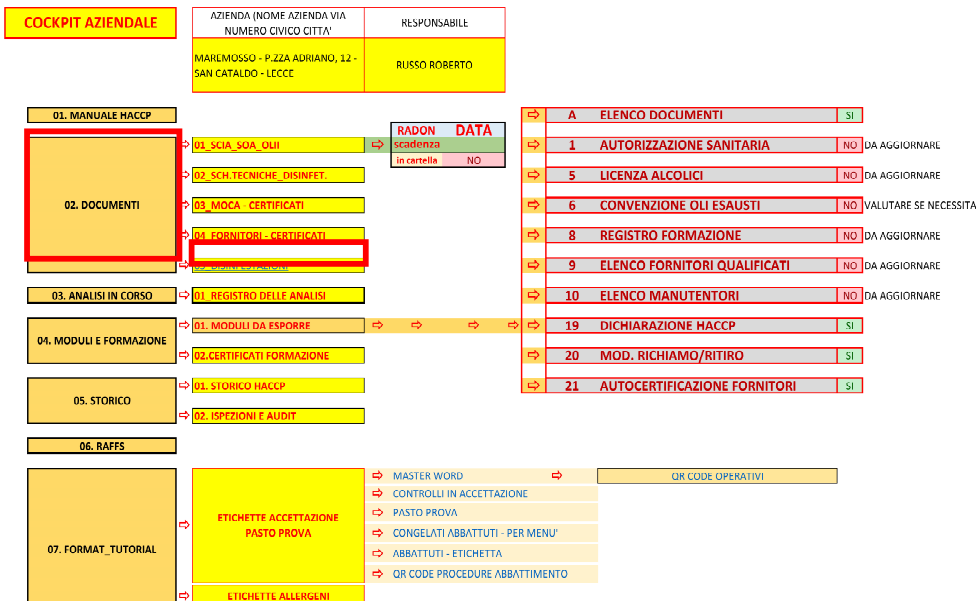
Le parti contraddistinte con il simbolo fonico all'interno del qr code sono audio ascoltabili direttamente tramite il proprio smartphone.

Le parti contraddistinte con il simbolo video all'interno del qr code sono video visibili direttamente tramite il proprio smartphone.

CLOUD

È lo strumento di lavoro con il quale l'OSA si interfaccia con il consulente. Nel cloud sono presenti i documenti aziendali dematerializzati e prontamente acquisibili dall'OSA attraverso l'accesso nel medesimo con l'uso delle credenziali di accesso rappresentate da nickname e password.

Il cloud è così articolato e all'interno delle varie sezioni del manuale, quando si rimanderà al cloud (esempio **CLOUD percorso 02-05**), il primo numero indica le macroaree in colore arancione, il secondo le micro-aree in giallo, quindi il percorso 02-05 sarà il seguente:



CCP

“Critical Control Point” è una fase della lavorazione critica alla quale si può applicare un controllo per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile uno o più pericoli al fine di minimizzare il rischio e che la perdita di controllo di tale pericolo potrebbe generare un rischio inaccettabile per la sicurezza alimentare. Per ogni CCP si devono poi definire i limiti critici, le azioni correttive e le attività di monitoraggio.

-I CCP possono comprendere procedure particolari di sanificazione, cottura, refrigerazione, prevenzione della contaminazione crociata

-per ogni CCP si devono stabilire dei limiti critici con un sistema di monitoraggio, cioè di rilevazione, di osservazione mediante parametri e grandezze specifiche e facilmente misurabili (Esempio termometro per la rilevazione della temperatura).

CP

“Control Point” è un qualsiasi punto, passo o procedura durante la lavorazione e manipolazione di un alimento durante i quali possono essere verificati fattori biologici, fisici o chimici e non prevede un controllo critico, pertanto non è obbligatorio documentare per iscritto (CP) possono essere controllati mediante le “Norme di Buona Prassi Igienica (GMP)” o con i “Pre Requisite Programs (PRP)”

NON CONFORMITÀ(NC)

Circostanza nella quale venga superato uno o più dei limiti critici previsti per ciascuna delle fasi analizzate nel piano, nonché tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dai limiti previsti nelle relative procedure.

OSA

È la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo.

QR CODE

Il QR Code è un modello di codifica bidimensionale che contiene dati che possono essere letti da qualsiasi dispositivo dotato di fotocamera e che consente di reperire dati direttamente sul proprio dispositivo al fine di avere informazioni sull'argomento trattato.

SOP (PROCEDURE OPERATIVE STANDARD)

Insieme di istruzioni dettagliate compilate da un'organizzazione per svolgere al meglio le operazioni di routine. Lo scopo delle SOP è migliorare l'efficienza e l'uniformità delle prestazioni, riducendo al contempo problemi di tipo tecnico o comunicativo.

SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI



LE GHP (GOOD HYGIENE PRACTICE O BUONE PRATICHE IGIENICHE)

Sono l'insieme di pratiche generali atte a garantire il rispetto dei requisiti generali e specifici in materia d'igiene, consistenti in condizioni e misure utili a contribuire alla sicurezza e all'idoneità igienica di un prodotto, dalla produzione primaria al consumo.

I PREREQUISITI

Sono “ciò che è richiesto prima”, sono procedure operative standardizzate (SOP) e quindi i corretti comportamenti degli operatori e le corrette misure minime da avere al fine di garantire condizioni favorevoli e idonee alla produzione di alimenti salubri.



Le principali PROCEDURE OPERATIVE STANDARD (SOP) oggetto del presente manuale riguardano:

1. [PULIZIA E SANIFICAZIONE](#)
2. [CONTROLLO DEGLI ANIMALI INFESTANTI E INDESIDERATI](#)
3. [CONTROLLO POTABILITÀ DELLE ACQUE](#)
4. [PROCEDURE DI MANUTENZIONE](#)
5. [CONTROLLO DELLE TEMPERATURE](#)
6. [FORMAZIONE DEL PERSONALE](#)
7. [VERIFICA DEI FORNITORI](#)
8. [VERIFICA MATERIE PRIME ALL'ARRIVO](#)
9. [RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DELLE MERCI](#)
10. [ETICETTATURA DEGLI ALIMENTI](#)

<p>Ogni procedura deve definire con chiarezza:</p> <ul style="list-style-type: none"> • scopo e il campo di applicazione; • responsabilità ed autorità del personale coinvolto; • modalità operative; • quali informazioni, attrezzature, prodotti, personale (input) servono e quali risultati (output) devono essere raggiunti; • quale documentazione utilizza e quali registrazioni produce. 	<p>Le modalità operative devono specificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • i parametri di attività; • le attività di monitoraggio • le azioni correttive; • le attività di verifica.
--	--

All'INIZIO DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA quindi, prima di avviare le lavorazioni, è importante verificare l'idoneità degli ambienti di lavoro, delle attrezzature e del personale. Infatti, i problemi presenti in questa fase (per esempio superfici non adeguatamente sanificate, utilizzo di abbigliamento non pulito o presenza di tracce d'infestazione) possono compromettere la sicurezza igienico sanitaria della produzione del giorno.

CONTROLLI PREPRODUTTIVI

Al fine di garantire condizioni igieniche ottimali durante le attività di preparazione, preliminarmente all'avvio delle attività giornaliere di produzione il responsabile effettua mirati controlli pre-operativi in relazione a:

- igiene dei locali, attrezzature ed utensili, al fine di valutare se vi sia la necessità di effettuare interventi di pulizia straordinari e/o rilevare indizi correlabili alla presenza di infestanti;

- igiene dei locali di servizio, al fine di valutare se vi sia la necessità di effettuare interventi di pulizia straordinari;
- controllo conformità sensoriale dell'acqua utilizzata, al fine di rilevare eventuali non conformità di odore, sapore e colore;
- controllo del personale addetto alla lavorazione ed alla manipolazione degli alimenti, al fine di verificare il rispetto delle norme di corretta prassi igienica previste;
- controllo funzionalità degli impianti, con particolare attenzione a bulloni, parti mobili di piccola dimensione che potrebbero staccarsi e contaminare i prodotti allestiti.

In caso di non conformità, le attività sono bloccate fino al ripristino delle condizioni ottimali. Tali circostanze sono gestite a fronte di quanto previsto nella sez. VI.

1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE 



- **SCOPO** - assicurarsi, attraverso un programma di detersione e sanificazione, che le attrezzature e gli ambienti siano sanificati in modo che possano garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti.

- **CAMPO DI APPLICAZIONE**

Procedere con la redazione di un programma di detersione e sanificazione attagliato alla realtà operativa.

- **RESPONSABILITÀ**

Primaria: OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto possa pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.

La rilevazione di situazioni anomale/non conformità può inoltre rendere opportuna la revisione delle procedure di sanificazione ed il riaddestramento del personale in merito.

Secondaria: a cura del personale interno che si occupa delle pulizie, degli utensili utilizzati e degli ambienti operativi - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)** che possa compromettere l'igienicità delle lavorazioni ed è tenuto a risolvere in autonomia le situazioni più comuni effettuando trattamenti di sanificazione (secondo la procedura indicata) ordinari o straordinari.

ESEMPI DI NON CONFORMITÀ OPERATIVA	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ	CARTELLO DA APPORRE NELLE AREE IN CUI VI SONO PRODOTTI NON CONFORMI
		

- **ISTRUZIONI DA SEGUIRE**

La preparazione della soluzione detergente/disinfettante deve avvenire sempre seguendo le indicazioni rilasciate dal fornitore e reperibili nella scheda tecnica (**CLOUD percorso 02-02**) - in particolare nell'utilizzo dei prodotti occorrerà seguire le indicazioni del produttore in merito alle diluizioni consigliate;

- se si utilizzano contenitori diversi da quelli originali per l'utilizzo delle soluzioni preparate (nebulizzatori), questi vanno contrassegnati in maniera chiara ed indelebile;
- conservare i contenitori dei prodotti in locale separato da quello adibito allo stoccaggio dei prodotti alimentari o in apposito armadietto contrassegnato da apposito cartello (**come da qr code a latere**)



- **SEQUENZA E MODALITÀ DI PULIZIA:**

- Rimozione dei residui macroscopici
- Lavaggio e detersione
- Risciacquo
- Disinfezione
- Risciacquo finale



Queste fasi possono essere accorpate quando si usano prodotti detergenti /sanificanti detti 2 in 1

Qui a lato un tutorial per sul funzionamento dei detergenti e sulle fasi della detergenza e disinfezione



- **VALIDAZIONE DELLE PROCEDURE OPERATIVE - Piano di verifica**

L'azienda dimostra di aver messo in atto procedure di verifica dell'efficacia dei metodi di pulizia e disinfezione, elaborando un apposito piano di verifica che comprende:

- compilazione delle schede;
- un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti¹;

¹ I tamponi vengono analizzati:

- da laboratorio accreditato ACCREDIA, le cui generalità sono riportate sul frontespizio del piano di campionamento e che utilizza i metodi ufficiali riconosciuti.

- tamponi valutati tramite l'uso del bioluminometro, effettuati da personale ALEA - i tamponi con bioluminometro hanno lo scopo di "controllo e monitoraggio ravvicinato" - il funzionamento del bioluminometro è basato su un meccanismo che consente di rilevare la presenza del nucleotide ATP (adenosin-trifosfato), molecola energetica presente in ogni tipo cellulare. Il sistema di analisi sfrutta le capacità di chemioluminescenza del reagente luciferin-luciferasi, che a contatto con il substrato ATP è in grado di emettere luce. MODELLO BIOLUMINOMETRO UTILIZZATO: LUMITESTER PD-10 MATR. NR. 412513.

I referti analitici dei test effettuati presso laboratorio ACCREDIA o con l'ausilio del bioluminometro vengono firmati digitalmente e inseriti nel **CLOUD percorso 03-01**, mentre gli originali vengono conservati, per 10 anni, presso la sede dell'ALEA.

I tamponi sulle superfici a diretto contatto con gli alimenti sono stati previsti con l'obiettivo di verificare l'efficacia degli interventi di pulizia e disinfezione e validare il protocollo di sanificazione sviluppato e descritto nel "piano di sanificazione", come peraltro previsto dall'art. 5 del Reg. CE 852/2004, o in occasione di variazioni delle procedure operative, dei prodotti e/o attrezzature utilizzati, al fine di definire le modalità d'intervento efficaci (= nuova validazione).



- le azioni correttive da intraprendere in caso di valori fuori limite.

- REGISTRAZIONE DELLE DETERSIONI/SANIFICAZIONI

A fine ciclo di pulizia delle diverse aree ed attrezzature, le operazioni dovranno essere registrate nell'apposito Modulo Z - controllo pulizie, sanificazione e manutenzione.

Tutto deve essere registrato nel Mod. Z, dove occorrerà registrare, ad effettuazione avvenuta, le pulizie e precisamente **G=giornaliero** ed **S=settimanale**

Modalità di registrazione: **C=conforme** - **NC=non conforme**

SE NON CONFORME, occorrerà seguire la procedura prevista nel CAPITOLO NON CONFORMITÀ.

- PIANO DI PULIZIA E PROCEDURE DI SANIFICAZIONE

Il piano di pulizia, le procedure di sanificazione e la documentazione tecnica (schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati) sono contenute nel **CLOUD percorso 02-02**.

Le schede tecniche/sicurezza dei prodotti devono contenere:

- nome della ditta produttrice
- campo di applicazione raccomandato, dosaggio e modalità d'uso
- descrizione delle caratteristiche fisiche - composizione chimica, sostanze incompatibili - simboli di pericolo ed eventuali effetti nocivi per inalazione, per le mani, per gli occhi e per la pelle.

- USO DELLE MASCHERINE

Come disposto nell'accordo Stato Regioni recepito con il D.L. del 16.05.2020, le cui regole attuative sono state recepite con il DCPM del 17.05.2020, le mascherine sono sempre **OBBLIGATORIE NELLE AREE DI SERVIZIO, A CONTATTO CON LA CLIENTELA E NEI LABORATORI QUANDO, PER MOTIVI DI SPAZI RIDOTTI, NON SIA POSSIBILE MANTENERE LE DISTANZE MINIME INTERPERSONALI.**

- USO DEI GUANTI

L'uso dei guanti aiuta a prevenire le infezioni ma solo **SE COSTANTEMENTE DETERSI**, diversamente possono diventare un veicolo di contagio.

L'ISTITUTO SUPERIORE DI SANITÀ fornisce le indicazioni per un loro utilizzo corretto e consiglia l'uso dei guanti a patto che:

- non sostituiscano la corretta igiene delle mani che deve avvenire attraverso un lavaggio accurato e per 60 secondi;
- siano ricambiati ogni volta che si sporcano ed eliminati correttamente nei rifiuti indifferenziati;
- come le mani, non vengano a contatto con bocca naso e occhi;
- siano eliminati al termine dell'uso, per esempio, al supermercato;
- non siano riutilizzati.

Alla luce delle indicazioni dell'ISS, **l'USO DEI GUANTI:**

È OBBLIGATORIO per il personale:

- addetto alle pulizie, movimentazione carichi, sgomberi etc.;
- che presenta ferite o abrasioni sulle mani e sempre che il medico competente non ritenga che sia da evitare l'impiego in aree di lavorazione alimenti fino a completa guarigione;
- che sia particolarmente irsuto su mani e/o avambracci (a meno che non proceda a eliminazione periodica dei peli);

È DA PROSCRIVERE per il personale addetto alla lavorazione di alimenti, in particolar modo in quelle aree in cui si lavorano impasti e simili (cucine/pizzerie etc.) in quanto lo sfaldamento del lattice/nitrile potrebbe costituire un inquinamento fisico. Nei casi in cui l'uso sia ritenuto necessario/opportuno/obbligatorio, utilizzare **GUANTI COLORATI IL CUI COLORE COSTITUISCA CONTRASTO CON LA MATERIA PRIMA LAVORATA E CONSENTA L'INDIVIDUAZIONE DEGLI EVENTUALI PEZZI DI ROTTURA.**

- CONDIZIONATORI, ASPIRATORI D'ARIA E VENTOLE – PROCEDURA DI SANIFICAZIONE

Periodicamente occorre effettuare una sanificazione di queste attrezzature al fine di migliorare il comfort ed evitare che polveri e batteri si annidino.

Prima di essere immessa in ambiente, l'aria passa attraverso dei filtri e/o delle lamelle, che hanno il compito di trattenere polveri, smog, pollini e infestanti.

Questi filtri/lamelle hanno la necessità di essere puliti e "liberati" periodicamente da germi, batteri e corpuscoli macroscopici.



2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI

- **SCOPO** - garantire che gli ambienti siano bonificati dalla presenza di agenti infestanti ed evitare l'accesso di insetti o roditori (o di altri agenti infestanti)
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - si applica a tutti gli ambienti di pertinenza dell'azienda.



- **RESPONSABILITÀ** - a cura dell'OSA.
 - **PREREQUISITI STRUTTURALI** - come evidenziato nel **Reg. CE 852/04 Allegato II, Cap. I, p.to 2.**, le aree operative devono essere tali da poter permettere la protezione dagli infestanti e ci si deve assicurare:
 - **che le aree esterne** siano sempre pulite, con le zone destinate ai rifiuti ben identificate e collocate in punti non prossimi agli accessi dell'azienda, si devono evitare accatastamenti di materiali inutili. I rifiuti devono essere allontanati con regolarità evitando lunghi stazionamenti.
 - **che le aree interne** non presentino eventuali aperture non protette, fessure negli infissi o vetri rotti. Le porte di accesso devono restare normalmente chiuse e le finestre apribili devono avere una rete di protezione. I condotti di alloggiamento delle utenze elettriche e telefoniche devono essere ostruiti o comunque isolati al fine di impedire il passaggio dei muridi. Bisogna rispettare una pulizia scrupolosa e assicurarsi che le attrezzature in disuso vengano immediatamente rimosse.
 - **PERICOLI e INFESTANTI OGGETTO DI CONTROLLO E MONITORAGGIO:**
 - **muridi e tutte le popolazioni murine:** sono comprese tutte le popolazioni di roditori molesti
 - **blattoidei:** sono comprese tutte le popolazioni (Blatte, blattelle, periplanete etc.)
 - **vettori alati molesti:** sono comprese tutte le popolazioni di alati molesti (mosche, tafani, zanzare etc.)
 - **ASPETTI DA CONTROLLARE:**
 - **Presenza di rosicchiature o segni di roditori:** si fa riferimento a rosicchiature evidenti a livello strutturale (su porte, scaffali, cavi elettrici o altro) o a segni quali escrementi o residui di origine biologica come peli ecc.
 - **Presenza di roditori o altri infestanti:** da verificare sia all'interno dell'attività, che all'esterno nelle sue immediate vicinanze (zona perimetrale).
 - **Presenza di contenitori danneggiati da infestanti:** viene verificata la presenza di imballaggi rosicchiati dai roditori (scatole, cartoni, imballaggi di plastica) o altrimenti la cui integrità sia venuta meno per azione di insetti infestanti.
 - **MODALITÀ OPERATIVE DI CONTROLLO**
L'OSA (o suo sostituto delegato) effettua un monitoraggio continuo attraverso un controllo visivo ed una registrazione mensile o, all'evidenza degli infestanti o dei danni causati dagli stessi, con apertura di una non conformità.
I modelli che possono essere utilizzati sono:
 - **modello G base**
 - **modello G avanzato**
 - **SERVIZIO AFFIDATO A DITTA ESTERNA**
- Nella sezione III relativa all'analisi aziendale verrà specificata la modalità propria dell'azienda.

3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA



- **SCOPO**
Accertare che le acque impiegate nell'azienda alimentare rispondano ai requisiti del D.Lgs. 18/2023 e al D.Lgs. 102/25 al fine di proteggere la salute umana dagli effetti negativi derivanti dalla contaminazione delle acque destinate al consumo umano, garantendone "salubrità e pulizia", anche attraverso una revisione dei parametri e dei valori parametrici di rilevanza sanitaria.
- **CAMPO DI APPLICAZIONE**
L'acqua utilizzata all'interno degli esercizi di produzione e/o vendita degli alimenti, ad eccezione di quella impiegata per la produzione di vapore, per la lotta antincendio, per il raffreddamento di impianti frigoriferi che può essere non potabile, purché le relative condutture, chiaramente distinguibili, non ne consentano usi diversi che possano rappresentare fonte di contaminazione per gli alimenti.
Per l'azienda in esame, l'acqua viene trattata nella sezione III.
- **RESPONSABILITÀ**
Il responsabile è l'OSA, il quale dovrà assicurarsi che la risorsa idrica risponda ai requisiti di legge.



4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA




- **SCOPO** - mantenere uno standard elevato di efficienza igienica e funzionale delle attrezzature di lavoro in quanto il grado di usura delle strutture ed attrezzature utilizzate nell'azienda potrebbero avere un impatto sulla sicurezza igienico sanitaria
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - si applica a tutti gli ambienti e le attrezzature di pertinenza dell'azienda.
- **RESPONSABILITÀ**
 - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto possa pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.
 - **Secondaria:** a cura del personale interno che utilizza gli utensili - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)**.
- **PREREQUISITI STRUTTURALI DI BASE**
L'OSA ha predisposto adeguate procedure volte a garantire il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali di base. A tale scopo effettua periodici controlli volti all'eventuale effettuazione delle operazioni di manutenzione e riguardano:
 - le diverse aree operative;
 - le strutture;
 - i servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema
 - gli impianti, con particolare attenzione a quelli che hanno impatto diretto sulla sicurezza alimentare del prodotto (es. condizionatori della temperatura ambientale, pastorizzatori, sterilizzatori, estrattori



- idrico);
 - le attrezzature fisse e mobili;
 - di vapore, ecc.);
 - i mezzi di trasporto degli alimenti.
- **DOCUMENTAZIONE**

Gli interventi manutentivi attuati saranno documentati e le registrazioni saranno effettuate solo ad intervento effettuato. La localizzazione degli impianti e delle attrezzature sono visibili sulla planimetria generale.

<ul style="list-style-type: none"> • PIANO DI VERIFICA INTERNO L'azienda, al fine di dimostrare di aver messo in atto procedure di verifica dell'efficacia dei metodi di pulizia e disinfezione e di verifica dell'avvenuta manutenzione ordinaria e straordinaria, ha elaborato un apposito piano di verifica che comprende: <ul style="list-style-type: none"> ▪ la compilazione di delle schede di verifica delle procedure (MOD M2- PIANO DI VERIFICA DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE), in cui sono anche presenti i controlli di taratura degli impianti termici (caldi e freddi); ▪ un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti (sezione VIII – piano di campionamento). • PIANO DI VERIFICA ESTERNO In occasione dei sopralluoghi periodici, il consulente incaricato procederà al controllo generale supervisionando le voci relative al MOD. M2 attraverso il modulo di controllo delle manutenzioni ordinarie (MOD M1 – MODULO DI CONTROLLO DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE PROGRAMMATE) – nel modello M1, in occasione dei sopralluoghi periodici, verranno segnalate le conformità e, soprattutto, le non conformità; 	
---	---

5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

- **SCOPO**
controllare il corretto funzionamento degli apparati termici entro i termini previsti dalla normativa.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE**
si applica a:
 - tutti gli apparati frigogeni;
 - tutti gli apparati caldi (vetrine/scaldavivande);
 - tutti i controller a sonda mobili.
- **RESPONSABILITÀ**
 - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto possa pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.
 - **Secondaria:** a cura del personale interno che utilizza gli utensili - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)**.
- **RANGE TERMICO DEGLI ALIMENTI**
La normativa prevede, per ogni tipologia di alimento, un range termico ben definito. Si rimanda alla tabella del qr-code a lato per l'individuazione dei limiti termici propri di ogni alimento.
- **RILEVAZIONE DELLA TEMPERATURA**
La rilevazione termica viene effettuata:
 - **tramite** la lettura del valore riportato sul **display dell'apparato frigorifero**, controllando che rientri nelle temperature conformi. Nel caso il frigorifero ne sia sprovvisto, si possono applicare termometri a sonda con filo.
 - **tramite termometri a sonda** per controllare la temperatura di cottura a core o di particolari processi termici (es. pastorizzazione) o la corretta temperatura degli alimenti in entrata (ESEMPIO alimenti a regime caldo nelle consegne catering) secondo quanto previsto dalla norma



Quando le norme² stabiliscono l'obbligo del rispetto di una determinata temperatura, si tratta di CCP e l'OSA deve:

- adottare sistemi per dimostrare il rispetto dei valori;
- effettuare la registrazione del dato termico.
- **MODALITÀ DI REGISTRAZIONE DELLE TEMPERATURE (quando previsto dalla norma)**
Ogni mattina verrà effettuata dal responsabile dell'attività una verifica delle temperature dei frigoriferi/congelatori attraverso i termometri posti su ognuno di essi.
La registrazione delle temperature degli apparati termici viene effettuato apponendo:
 - **C** in caso di riscontro termico normativamente corretto;
 - **NC** in caso di riscontro termico normativamente non corretto.

MODALITÀ DI STOCCAGGIO CON IL FREDDO

²Come previsto dal DPR 327/80 – quando previsto o aggiornato da altra normativa, verrà specificato *Reg.CE853/2004 **Reg.CE852/2004

- **REFRIGERATORI – TEMPERATURA DI ESERCIZIO TRA 0°C E 10°C.**

La temperatura usata è sempre superiore al punto di congelamento dei liquidi cellulari (da 0°C a 10°C) . e si ha un rallentamento delle reazioni chimiche e dell'attività dei microrganismi.

- **CONGELAMENTO – TEMPERATURA DI ESERCIZIO <-18°C.**

È una tecnica di conservazione con la quale si porta l'alimento a temperature molto basse, con conseguente solidificazione dell'acqua presente all'interno dell'alimento stesso. Gli abbattitori lavorano a temperature di esercizio superiori alla surgelazione.

I prodotti congelati, una volta scongelati, devono essere conservati in frigorifero e consumati entro 24 ore.

- **SURGELAZIONE – TEMPERATURA DI ESERCIZIO <-18°C.**

Avviene in tempi rapidissimi e può raggiungere in fase iniziale anche temperature inferiori ai -80°C.

- **LA CATENA DEL FREDDO NON DEVE ESSERE INTERROTTA!**

ALLEGATO C - TEMPERATURE DEGLI ALIMENTI

*Carni fresche di ungulati (carni "rosse", compresa selvaggina allevata)	+7°C
*Frattaglie fresche di ungulati	+3°C
*Carni di pollame, di lagomorfi (conigli), di ratiti (struzzi)	+4°C
*Carni di selvaggina selvatica grossa	+7°C
*Carni di selvaggina selvatica piccola	+4°C
Carni congelate	-18°C

AL MOMENTO DEL CARICO E DURANTE IL TRASPORTO - IL RIALZO TERMICO, TOLLERABILE PER PERIODI DI BREVE DURATA, È PER TUTTI GLI ALIMENTI DI +3°C

Durante il tempo di **distribuzione frazionata** - da effettuarsi con mezzi aventi caratteristiche tecnico-costruttive idonee per il trasporto in regime di freddo - che comporti ai fini della consegna agli esercizi di vendita numerose operazioni di apertura delle porte dei mezzi stessi, ferme restando in ogni caso le temperature di partenza fissate nel presente allegato, sono tollerati i seguenti valori massimi di temperatura.

6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE



- **SCOPO** - fornire al proprio personale l'addestramento e una formazione, in materia d'igiene alimentare, in relazione al tipo di attività e secondo quanto previsto dal Regolamento CE 852/04 – cap. XII.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - l'azienda svolge i corsi di formazione e di aggiornamento formativo a cadenza quadriennale in conformità alla normativa europea e regionale (art. 4 Legge Regionale n. 22/2007; Regolamento Regionale 15 maggio 2008 n. 5 e s.m.i.).
- **RESPONSABILITÀ**
 - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi che il proprio personale sia formato.
 - **Secondaria:** a cura del personale interno che opera che deve essere formato prima di operare all'interno dell'azienda alimentare.
- **DOCUMENTAZIONE** - la documentazione probatoria dell'avvenuta formazione, che l'azienda tiene agli atti è la seguente:
 - attestato di formazione per quella prevista dalla Normativa Regionale;
 - documentazione di formazione controfirmata da partecipanti e docenti, riportanti date di esecuzione, durata degli incontri, argomenti trattati, presenze;
 - formazione periodica generale e specialistica, compresa quella per il personale addetto alla disinfezione/disinfestazione.



Oltre agli obblighi previsti per legge l'azienda organizza, con le proprie risorse interne e/o con l'ausilio di consulenti esterni qualificati, momenti di addestramento sia in campo (durante la lavorazione) sia fuori campo (riunendo le persone coinvolte) su temi specifici riguardanti argomenti afferenti agli aspetti igienico sanitari e procedurali dell'azienda i quali vengono decisi con il responsabile dell'azienda ad inizio anno, i cui argomenti vengono riportati e registrati su **CLOUD** percorso 04-01-08.

Gli argomenti del programma di formazione sono reperibili nel libretto formativo acquisibile tramite QR-CODE.



- **PRASSI IGIENICA E REGOLE DI COMPORTAMENTO DEL PERSONALE**

- **ACCESSO NELLE AREE DI LAVORO** - l'accesso nelle aree di lavoro deve avvenire solo ed esclusivamente attraverso i percorsi individuati nel capitolo "planimetria".

- **ABBIGLIAMENTO DA LAVORO** - il personale, durante le ore di lavoro, osserva rigorose norme di pulizia personale e **indossa permanentemente camici adatti alle funzioni svolte, lavabili o a perdere dopo l'uso.**

Gli abiti sono depositati al di fuori della zona di produzione, in apposito armadietto in antibagno/spogliatoio che consente la separazione degli abiti propri da quelli di lavoro; i **camici sporchi**, destinati ad essere lavati, sono tenuti separatamente dai puliti al fine di evitare qualsiasi contaminazione crociata.

Il **lavaggio e l'asciugatura** degli abiti o di altri accessori (tipo grembiuli o cuffie) vengono effettuati al di fuori delle zone di lavorazione delle derrate alimentari.

L'abbigliamento da lavoro (camici, abiti ecc.) sono di colore chiaro per mettere in evidenza le eventuali macchie.

Durante le lavorazioni delle derrate alimentari, i **capelli** sono tenuti completamente ricoperti con cuffie, berretti e retine.

³È esposto sugli apparati frigoriferi, sulle tabelle "Controllo in accettazione" ed è presente nel cloud nella sezione 01 manuale haccp - 01 moduli da esporre

- **MALATTIE** - in caso di sospetto/sintomo ascrivibile a malattie che possano comportare il rischio di contaminazione degli alimenti, il personale è stato reso edotto che dovrà, preliminarmente all'inizio dell'attività lavorativa, avvertire il responsabile per l'applicazione del piano affinché esso valuti:
 - la necessità di collocare, temporaneamente, il personale interessato in altra area che non comporta contatto con gli alimenti;
 - la necessità di inviare il personale interessato presso la propria abitazione, allontanandolo temporaneamente dall'attività lavorativa e fino al ripristino delle condizioni fisiche ottimali;
 - la necessità di inviare il personale interessato presso nosocomio per le valutazioni che il caso richiede.
- **MEDICINALI** - i medicinali vengono opportunamente tenuti lontani dai locali di produzione dei prodotti alimentari.
- **DIVIETI** - nelle aree di lavorazione degli alimenti è vietato tutto ciò che potrebbe contaminare gli alimenti stessi (mangiare, fumare, o qualsiasi altra azione non igienica).
- **MANI** - le mani sono il principale veicolo della contaminazione batterica. Al fine di prevenire i rischi derivanti da tale evenienza tutto il personale operante è stato edotto in maniera adeguata sulle misure di prevenzione necessarie. Le mani e gli avambracci (se scoperti) sono lavati nelle seguenti occasioni:
 - all'entrata in servizio e all'uscita dai servizi igienici;
 - tra due lavorazioni di materie prime differenti e dopo la lavorazione di qualsiasi prodotto sporco;
 - dopo aver toccato interruttori, maniglie, telefoni e simili.
 Le operazioni di pulizia delle mani sono effettuate dal personale con l'ausilio di sapone liquido, spazzola per unghie e salviette di carta a perdere per l'asciugatura delle mani e con acqua corrente, calda e potabile.



PER LE NORME DI COMPORTAMENTO SONO STATI ELABORATI APPOSITI CARTELLI ADESIVI DA PORRE NELLE DIVERSE AREE OPERATIVE.

• AZIONI DA INTRAPRENDERE IN CASO DI IRREGOLARITÀ, CONTROLLI E REGISTRAZIONI

Non è possibile redigere una lista completa e tassativa di fattispecie di comportamenti o irregolarità alle quali il personale potrebbe andare incontro, per cui, a titolo meramente esemplificativo, si può precisare che la segnalazione può riguardare azioni o omissioni che, a qualunque titolo, mettono a repentaglio la sicurezza degli alimenti e che comunque non rispettano i dettami di cui al capitolo "comportamento del personale".

In questi casi il titolare procederà dapprima con un richiamo verbale del dipendente. Nel caso in cui il dipendente dovesse ancora contravvenire alle regole di prassi igienica e comportamentale previste, si procederà con un richiamo formale per iscritto, con la sospensione temporanea dal lavoro e, nei casi più gravi e reiterati, con la proposta di licenziamento del dipendente.

Il controllo sul personale è di due tipi e riguarda due livelli di responsabilità:

- **controllo di primo livello:** viene effettuato giornalmente dal responsabile per l'applicazione del piano e viene mensilmente registrato sul modulo M2 di verifica interna.
Azioni correttive: riaddestramento del personale
- **controllo di secondo livello:** viene effettuato annualmente "a sorpresa" dal tecnico consulente per l'autocontrollo e la registrazione viene effettuata nel modulo M1 di verifica esterna. In caso vengano rilevate non conformità, verrà effettuata apposita registrazione nel modulo D e verrà comunque recapitata lettera formale al responsabile per l'applicazione del piano con ulteriore controllo "a sorpresa" entro il mese successivo.

7. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA

- **SCOPO** - Assicurarsi che gli approvvigionamenti siano effettuati da fornitori che possano garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti forniti.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - questa procedura si rivolge a tutti i fornitori di prodotti alimentari e l'avvio di una nuova fornitura è vincolato all'espletamento della presente procedura.
- **RESPONSABILITÀ** - l'OSA che, al fine di assicurare la conformità al requisito della rintracciabilità (cfr art. 18 Reg. CE 178/2002), deve predisporre un elenco di tutti i fornitori e delle materie prime fornite.
- **MODALITÀ DI SELEZIONE** - l'azienda seleziona i suoi fornitori come di seguito specificato:
 - richiesta agli aspiranti fornitori di compilazione dell'autocertificazione secondo il **mod. E**; questa procedura si considera valida sia per i fornitori di alimenti che di prodotti a diretto contatto con gli alimenti (pellicola trasparente, bicchieri a perdere ecc);
 - richiesta ai fornitori delle schede tecniche di tutte le materie prime fornite;
 - affidabilità delle forniture in termini di rispetto delle norme di legge;
 - esperienze acquisite sulle forniture precedenti;
 - professionalità dimostrata nel corso del rapporto commerciale instaurato;
 - informazioni desunte dal mercato.



Sulla base delle informazioni acquisite, l'OSA elabora la LISTA FORNITORI QUALIFICATI (**Mod. E₁**) dai quali sono acquistate le merci e questa lista rappresenterà anche il riferimento per l'applicazione della rintracciabilità dei prodotti.

L'elenco dei fornitori è aggiornato di continuo e la valutazione periodica è fissata nel termine di due anni.

Nel caso si riscontrino delle non conformità (es. reclami di clienti, verifica di prodotti non conformi ecc.) occorre prendere posizioni ben definite quali contestazioni scritte, ritiro dei prodotti dalla vendita, ulteriori verifiche fino ad eventuale sospensione delle forniture.

8. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO



- **SCOPO** - la procedura si applica durante il controllo in accettazione e ha il compito di:
 - descrivere le modalità attuate dall'azienda al momento del ricevimento delle materie prime e MOCA (materiali sussidiari es. packaging);
 - definire le verifiche da effettuare per poter accettare una determinata partita di materia prima/MOCA;
 - dettare le azioni da intraprendere nel caso in cui siano rilevate non conformità a carico della stessa partita;
 - individuare merci non conformi che superano i limiti critici previsti, superati i quali è previsto il rifiuto.



- MODALITA' DI CONTROLLO

L'O.S.A. controlla che le merci in entrata abbiano le caratteristiche previste nelle tabelle "Controllo in accettazione", le quali sono esposte nell'area di accettazione delle derrate e che sono sempre scaricabili attraverso il QR code a latere.

Procede quindi eseguendo:

- il controllo visivo sui prodotti assicurandosi che siano integri, conformi alle tabelle di conformità e non presentino segni di manomissione;
 - la verifica delle caratteristiche del prodotto richiesto rispetto a quello fornito;
 - la verifica della fattura/DDT riportante la quantità, la tipologia del prodotto consegnato.
- Solo in caso di esito positivo del controllo procede all'accettazione dello stesso.

9. RINTRACCIABILITA' E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE



- **SCOPO** - tracciare gli alimenti ai sensi del Reg. CE 178/2002 incasellando di fatto l'impresa all'interno di una catena (filiera), che la vede corresponsabile dei flussi materiali, insieme alle altre imprese presenti, in tutte le fasi, dalla produzione fino alla trasformazione e distribuzione.



A tal fine, gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia loro fornito un alimento e devono disporre di sistemi capaci di identificare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti.

Nota importante: all'operatore non viene richiesto di risalire all'origine della materia prima, ma semplicemente di individuare il soggetto che gli ha fornito la stessa: soggetto che potrebbe essere - a esempio - un imprenditore agricolo, un centro di raccolta, un'industria di prima trasformazione, ma anche un commerciante, un broker, un importatore.

- OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Si applica a tutti i prodotti alimentari e al materiale a contatto destinato a venire a contatto con gli alimenti.

- RESPONSABILITÀ - OSA

- RIFERIMENTI NORMATIVI

- **Reg. CE 178/2002:** Stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare
- **Norma UNI 10939 e UNI 11020:** Sistema di rintracciabilità nelle filiere agroalimentari - Principi generali per la progettazione e l'attuazione
- **Accordo Stato Regioni 28 luglio 2005(ASR):** «Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica»

- **MODALITA' OPERATIVE** - l'impresa alimentare in oggetto, al fine di ottemperare a quanto previsto dall'articolo 18, punti 1 e 2 del Regolamento (CE) n. 178/2002, **ha stabilito che la tracciabilità degli alimenti in entrata** sarà garantita dalla **conservazione dei documenti commerciali per i prodotti forniti da terzi CON ARCHIVIAZIONE CON GESTIONALE FATTURE** fino all'esaurimento delle materie prime riportate sul documento di riferimento e comunque di conservare i documenti commerciali e generali secondo i tempi previsti da:

l'art. 5 dell'Accordo Stato Regioni 28 luglio 2005 (Art. 5 c. 6) e precisamente:

- **Prodotti freschi: conservare i documenti 3 MESI**
- **Prodotti deperibili (da consumarsi entro il) : 6 MESI;**
- **Prodotti stabili (TMC o preferibile consumo) :12 MESI**

l'art. 5 comma 4 lett. C del Reg. Ce 852/2004 per un periodo adeguato (documenti nel cloud nella cartella storico).



- RICHIAMI ALIMENTARI

L'azienda inoltre ha a disposizione un sistema informativo tramite TELEGRAM (**GRUPPO @LEA SISTEMA DI ALLERTA**) vengono pubblicati i RAFFS ministeriali e l'azienda ha inoltre la possibilità di controllare la cronologia dei richiami in corso semplicemente collegandosi al gruppo tramite questo link: <https://t.me/+Ses7pQpuXg64VItW> o con il QR_code a latere.

- PROCEDURA DI RICHIAMO E RITIRO (Art. 6 – ASR)

Qualora si dovesse originare una non conformità* o un rischio immediato per la salute dei consumatori o se il prodotto dovesse non rispondere ai requisiti di sicurezza stabiliti dall'art.14 del Regolamento CE 178/02, l'anomalia dovrà essere identificata, segnalata, gestita e registrata secondo quanto **RIPORTATO IN SEZ. VI.**

SISTEMA LEA

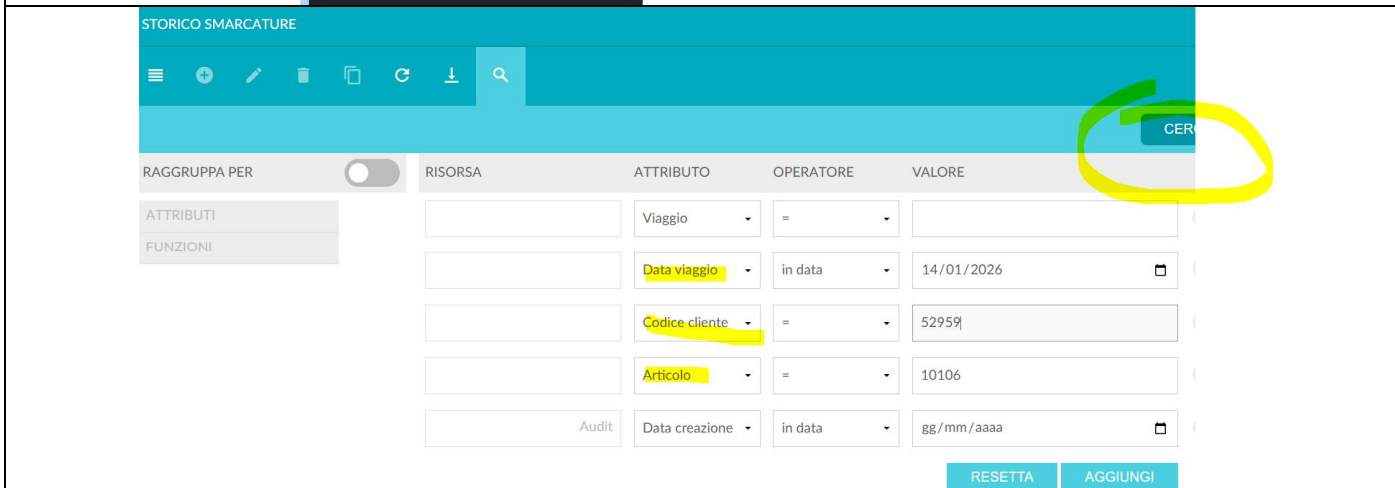
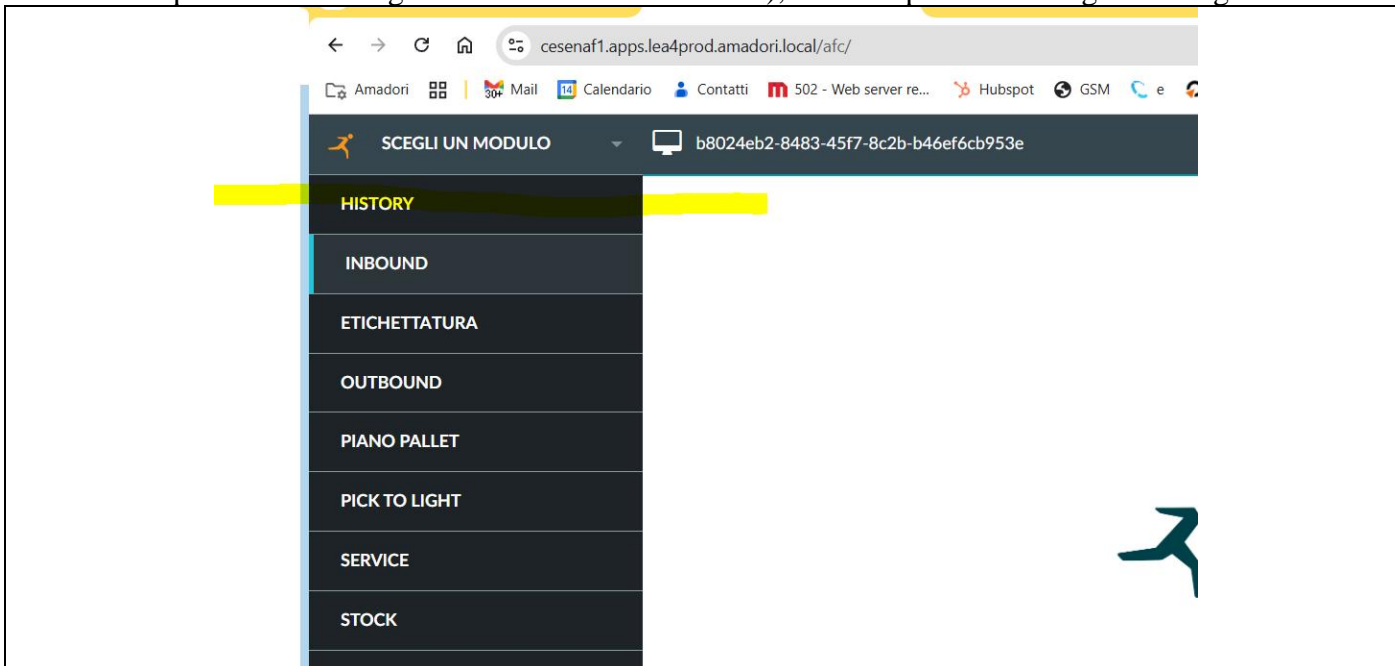
Per il rilevamento dei lotti, l'azienda utilizza il sistema LEA.

Nel sistema, che si compone di un data base, vengono caricati tutti i dati relativi agli ordini ed alle consegne, suddivisi per data, azienda rifornita e lotto.

Pertanto il sistema di tracciabilità in accesso consente, tramite i DDT in entrata, sui quali sono riportati i lotti di carico, di tracciare tutti i prodotti in entrata.

I DDT vengono conservati quindi sia in maniera cartacea (c.d. bollettone) sia elettronica tramite scansione dei documenti ed archiviazione nel sistema cloud, divisi per data.

Grazie al sistema LEA, inoltre, qualora si dovessero verificare delle non conformità su una partita di alimenti, non appena viene comunicato dall'azienda di produzione il motivo della stessa (per la quale l'azienda di produzione avrà già attivato il sistema RAFFS), a livello periferico si agirà nel seguente modo:



STORICO SMARCATURE

CODICE A BARRE	TIPO BARCODE	TIPO PESO	ARTICOLO	VARIANTE	LOTTO	PRODUZIONE	SCADENZA
600603073991705460000000	BOX	VARIABLE WEIGHT	10106	00	6030739917	09/01/2026 00:00:00	23/01/2026 00:00:00
600603073991705490000000	BOX	VARIABLE WEIGHT	10106	00	6030739917	09/01/2026 00:00:00	23/01/2026 00:00:00
600603073991706070000000	BOX	VARIABLE WEIGHT	10106	00	6030739917	09/01/2026 00:00:00	23/01/2026 00:00:00



10. PROCEDURA ALLERGENI ED ETICHETTATURA**- SCOPO**

Informare la clientela sul rischio di allergie ed intolleranze, formare il personale in materia di allergeni e assicurarsi che sappiano in quali piatti si trovano e comunicare alla clientela in quali piatti e pietanze del proprio menù si trovano gli allergeni.

- OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE - si applica a tutti i prodotti alimentari presenti nel menù.**- RESPONSABILITÀ - OSA****- RIFERIMENTI NORMATIVI**

Reg. CE 1169/2011: prevede l'indicazione di qualsiasi ingrediente o coadiuvante tecnologico elencato nell'allegato II o derivato da una sostanza o un prodotto elencato in detto allegato che provochi allergie o intolleranze usato nella fabbricazione o nella preparazione di un alimento e ancora presente nel prodotto finito, anche se in forma alterata.

- SANZIONATORIO

Art. 30 - Abrogazioni

E' abrogato il decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 109.

Il richiamo agli articoli 13, 15, 16 e 17 (D.Lvo109) , cioè:

- Art. 13. Lotto
- Art. 15. Distributori automatici diversi dagli impianti di spillatura
- Art. 16. Vendita dei prodotti sfusi
- Art. 17. Prodotti non destinati al consumatore

deve intendersi riferito rispettivamente agli articoli 17, 18, 19 e 20 del presente decreto.

I richiami all'articolo 18 del decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 109, contenuti nelle vigenti disposizioni, si intendono effettuati ai corrispondenti articoli del presente decreto.

L'OSA è stato informato attraverso il presente strumento ed attraverso il gruppo Telegram.

- COSA SONO GLI ALLERGENI

Sono ingredienti di alimenti che possono scatenare reazioni immuno-mediate se ingeriti da alcuni soggetti e si tratta per lo più di proteine o peptidi dai quali deriva l'allergenicità dei cibi o dei singoli ingredienti, infatti qualunque proteina può potenzialmente innescare una reazione allergica, soprattutto nel caso dei cibi più elaborati dove spesso avviene la combinazione di più di ingredienti che le contengono.



La normativa prevede 14 classi di allergeni che sono quelle riportate nell'allegato II e sono individuabili attraverso il qr_code a lato.

ALTRE INDICAZIONI AGGIUNTIVE IN ETICHETTA

Il Reg. CE 1169/2011 prevede inoltre:

all'allegato III, alcuni alimenti la cui etichettatura deve comprendere alcune indicazioni complementari, in particolare:

- Alimenti imballati in taluni gas
- Alimenti contenenti edulcoranti
- Alimenti contenenti acido glicirrizico o il suo sale di ammonio
- Bevande con elevato tenore di caffeina o alimenti con caffeina aggiunta
- Alimenti con aggiunta di fitosteroli, esteri di fitosterolo, fitostanoli o esteri di fitostanolo
- Carne, preparazioni a base di carne e prodotti non trasformati a base di pesce congelati

all'allegato X - termine minimo di conservazione, data di scadenza e data di congelamento

d.l.vo 145/2017 - indicazioni aggiuntive in etichetta a garanzia della corretta e completa informazione al consumatore e della rintracciabilità dell'alimento.



GENERALI- REGOLAMENTO CE 853/2004

Il regolamento (CE) n. 853/2004 stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine e fissa le prescrizioni d'igiene cui devono sottostare le imprese del settore alimentare che trattano alimenti d'origine animale in ogni fase della catena alimentare.

Articolo 4 – Registrazione e riconoscimento degli stabilimenti

Articolo 5 – Bollatura sanitaria e marchiatura di identificazione

Allegato III

SEZIONE I: CARNI DI UNGULATI DOMESTICI - CAPITOLO VII: MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO (appendice I)

APPENDICE I

CAPITOLO VII: MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO

Gli operatori del settore alimentare devono garantire che il magazzinaggio e il trasporto delle carni di ungulati domestici abbia luogo conformemente ai seguenti requisiti.

1. a) Salvo che altre disposizioni specifiche non stabiliscano diversamente, l'ispezione post mortem deve essere immediatamente seguita da raffreddamento nel macello per assicurare una temperatura in tutta la carne non superiore a 3 °C per le frattaglie e a 7 °C per le altre carni, secondo una curva di raffreddamento che consenta una continua diminuzione della temperatura. Tuttavia la carne può essere sezionata e disossata durante il raffreddamento a norma del capitolo V, punto 4.
 - b) Durante le operazioni di raffreddamento occorre provvedere a un'adeguata aerazione onde evitare la formazione di condensa sulla superficie delle carni.
2. La carne deve raggiungere la temperatura di cui al punto 1 e restare a tale temperatura durante il magazzinaggio.
3. La carne deve raggiungere la temperatura di cui al punto 1 prima del trasporto e restare a tale temperatura durante il trasporto. Tuttavia, il trasporto può avvenire anche, allorché sia consentito dall'autorità competente, ai fini della produzione di prodotti specifici, a condizione che:
 - a) tale trasporto avvenga in conformità delle norme specificate dall'autorità competente in materia di trasporto da un determinato stabilimento a un altro;
 - b) le carni lascino il macello, o il laboratorio di sezionamento situato nei locali del macello, immediatamente e il trasporto abbia una durata non superiore a due ore.
4. Le carni destinate al congelamento devono essere congelate senza indebiti ritardi, tenendo conto del periodo di stabilizzazione eventualmente necessario prima del congelamento stesso.
5. Le carni non confezionate devono essere immagazzinate e trasportate separatamente dalle carni imballate, a meno che il magazzinaggio o il trasporto non avvengano in tempi diversi o in maniera tale che il materiale di confezionamento e le modalità del magazzinaggio o del trasporto non possano essere fonte di contaminazione delle carni.

SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE**1. PIANO HACCP**

Lo sviluppo del piano HACCP prevede diverse fasi:

- **Fasi preliminari con la creazione del gruppo di lavoro.**
Il gruppo di lavoro è indicato sul frontespizio del presente manuale.
- **Definizione degli obiettivi del piano HACCP.**
L'obiettivo dell'HACCP è l'elaborazione di piani per la sicurezza alimentare che consentano la produzione di derrate sicure sotto il profilo alimentare e i piani devono interessare tutti gli aspetti della produzione suddividendo quindi il lavoro in moduli che interessino i diversi settori produttivi aziendali.
- **Descrizione dell'attività, del prodotto e della destinazione d'uso**
(Sez. III – punto 2)
- **Definizione dei diagrammi di flusso generale e specifici**
(Sez. V – punti 2 e 3)
- **Applicazione dell'albero delle decisioni**
(Sez. V – punto 4)
- **Individuazione dei punti critici di controllo**
(Sez. V – punto 5)

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO

LOCALE IN ESAME	DESCRIZIONE/SPECIFICHE AGGIUNTIVE
DEPOSITO FRIGORIFERO AUTONOMO	DEPOSITO E MAGAZZINAGGIO DI CARNI FRESCHE – APPROVAL NUMBER CE IT 829 F

COMPOSIZIONE DEI LOCALI

AMBIENTI	Numero ambienti/aree	NOTE
- ANTICELLA CARICO E SCARICO CARNI ROSSE	N.1	AREA A TEMP. CONTROLLATA +12°C
- ANTICELLA CARICO E SCARICO CARNI ROSSE	N.1	
- CELLE REFRIGERATE/CONGELATE	N.6	AREA A TEMP. CONTROLLATA +12°C
- CORRIDOIO REFRIGERATO	N.1	
- AREA DEPOSITO CARRELLI	N.1	
SERVIZI IGIENICI PERSONALE	2	
SPOGLIATOIO	1	
DOCCE	2	
UFFICIO VETERINARIO	1	
UFFICIO	1	
AREA ACCETTAZIONE	1	
BAGNI PER LA CLIENTELA	UOMO/DONNA	Nr. 1

DIA E SCIA

LA DOCUMENTAZIONE È PRESENTE NEL CLOUD NELLA SEZIONE 02 SCIA E SC. TECNICHE E CONVENZIONI

MODALITA' DI REGISTRAZIONE DELLE TEMPERATURE

Ogni mattina verrà effettuata dal responsabile dell'attività una verifica delle temperature dei frigoriferi/congelatori attraverso i termometri posti su ognuno di essi.

La registrazione delle temperature degli apparati termici viene effettuato apponendo:

- **C** in caso di riscontro termico normativamente corretto
- **NC** in caso di:
 - riscontro termico normativamente non corretto
 - ritardo temporale o anomalia dell'orologio di controllo alimento a energia elettrica e privo di pila che consente di valutare il ritardo di alimentazione (scelta strategica da parte dell'azienda)

Il titolare accetta di effettuare il controllo delle NC anche tramite orologio

**REGISTRAZIONE TEMPERATURE**

Oltre ai supporti cartacei, la registrazione delle temperature avviene, solo in tre celle, attraverso ausili elettronici (datalogger) Plus expert DL8202. Questo dispositivo consente il controllo della temperatura delle due celle, consente la visualizzazione delle temperature tramite il display e, con la scheda SD in dotazione, consente di stampare i dati di controllo periodici ed i grafici dell'andamento periodico delle temperature.

I dati possono essere conservati per un anno e il registratore riesce a gestire fino a tre celle contemporaneamente.

TARATURA DEGLI APPARATI TERMICI⁴

La taratura degli apparati termici risulta essere necessaria in quanto ci consente di essere certi che il dato letto sul display è quello effettivo.

La cadenza del controllo può essere annuale o biennale, a secondo del grado di scarto riscontrato in sede di controllo precedente.

Per la natura onerosa del controllo, sia economica sia in termini di tempo, viene effettuata su richiesta del committente.

Il titolare dichiara di essere stato edotto in merito alla taratura degli apparati termici

GESTIONE DEI RIFIUTI E REFLUI

I rifiuti devono essere collocati in appositi bidoni, distinti per tipologia e gli stessi devono essere:

- in numero sufficiente,
- correttamente identificati,
- apribili mediante pedale.

I bidoni devono essere frequentemente svuotati e disinfettati a fine giornata.

I RIFIUTI PRODOTTI IN AZIENDA SONO CLASSIFICATI NEI SEGUENTI GRUPPI:

- **IMBALLAGGI VUOTI:** sono in carta, plastica, vetro etc. – gli stessi vengono conferiti al Servizio pubblico di raccolta tramite gli appositi cassonetti specializzati.
- **PRODOTTI CHE HANNO SUPERATO LA DATA LIMITE DI UTILIZZO:** VENGONO CONSEGNATI ALLA DITTA DE CARLO (IDAPRO) 348 642 1935

I CONTENITORI SONO INDIVIDUATI CON APPOSITO CARTELLONE IDENTIFICATIVO E FASCIA VERDE DI 12 CM.

- **SCARTI DI LAVORAZIONE O SOTTOPRODOTTI DI O.A.**

L'azienda produce scarti di lavorazione rappresentati da:

1. Scarti di lavorazione che non si prestano alle esigenze lavorative dell'azienda;
2. Residui non utilizzabili

NORMATIVA: i SOA/ROA (sottoprodotti/rifiuti di origine animale, che a mente dell'art. 3 del Reg. CE 1069/2009 sono "corpi interi o parti di animali, prodotti di origine animale o altri prodotti ottenuti da animali, non destinati al consumo umano, ivi compresi gli ovociti, gli embrioni e lo sperma) vengono raccolti (ottenuti in ambiente a 12°C) e temporaneamente stoccati in contenitori chiusi e stoccati nella frigorifera (4°C) appositamente individuata mediante apposizione di una striscia inamovibile alta almeno 15 cm e di lunghezza tale da renderla evidente e tale striscia deve essere di diverso colore in relazione alla categoria di materiale trattato: per gli scarti di macelleria è sufficiente la dotazione di contenitori identificati con striscia verde, per materiale di categoria 3.; i contenitori sono costruiti in materiale facilmente lavabile e disinfettabile, esclusivamente dedicati al deposito di tali materiali. Detti scarti vengono affidati a ditta autorizzata al trasporto verso la destinazione finale; il ritiro dei SOA avviene in tempi stimati intorno ai 10 minuti ed i contenitori riutilizzabili sono sottoposti ad operazioni di lavaggio e disinfezione

L'azienda non produce MSR (Materiale Specifico a Rischio (cervello, midollo spinale, ecc.)), e pertanto non viene prevista una specifica procedura. Con tale Ditta è in essere un contratto la cui copia è qui riportata. Il registro di carico/scarico e l'obbligo di registrazione può essere assolto dal destinatario dei sottoprodotti di origine animale (impianto di destinazione o impianto di transito) con il quale è stato sottoscritto un contratto di fornitura in esclusiva con le caratteristiche richieste e cioè contiene l'impegno del destinatario ad aggiornare le registrazioni di competenza dello speditore. Contiene altresì l'impegno del destinatario di assumersi l'obbligo di fornire, per ordine e conto del produttore e a richiesta degli organi di vigilanza, l'estratto cronologico del registro contenente i conferimenti effettuati.

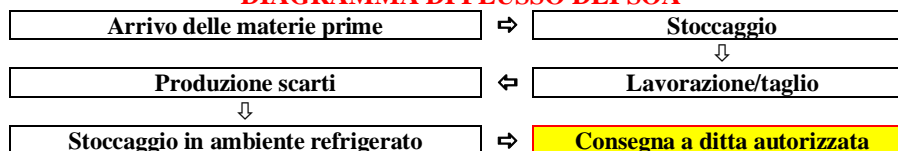
La documentazione relativa ai SOA viene conservata per un periodo di due anni.

PROCEDURE DA ADOTTARE IN CASO DI NON CONFORMITÀ: adottare la procedura di cui alla sezione VI.

Non appena vengono generati sottoprodotti animali o prodotti derivati che rientrano nell'ambito di applicazione del presente regolamento, li stessi vengono identificati e vengono stoccati nei contenitori per poi essere conferiti (punto di partenza).

I prodotti di origine animale non più destinati al consumo umano possono essere tali per motivi commerciali, problemi di fabbricazione o difetti che comunque non presentano problemi per la salute pubblica o per quella degli animali.

IN TUTTI QUESTI CASI OCCORRERÀ NON INTERROMPERE LA CATENA DEL FREDDO

DIAGRAMMA DI FLUSSO DEI SOA

⁴ Per il controllo della taratura dei termometri viene usato un termometro certificato SIT; la sonda del termometro SIT viene posizionata in vicinanza della sonda del termometro in uso; il filo della sonda viene fatto passare attraverso la guarnizione plastica dello sportello; si attendono 15' e si effettuano quindi 3 letture della temperatura del termometro in uso e del termometro SIT a distanza di 3' l'una dall'altra. Le temperature lette vengono riportate sul modulo M1a e lo stesso viene certificato; la media degli scarti non deve superare lo scarto accettabile. Lo scarto accettabile, fissato in base alla incertezza dichiarata del termometro SIT ed in base alla sensibilità dei termometri in uso, è stato fissato a $\leq 2^\circ\text{C}$. Nel caso in cui lo scarto osservato è maggiore dello scarto accettabile si procede alla richiesta di intervento tecnico sul termometro o alla sostituzione dello stesso.

Prescrizioni generali in materia di igiene

L'impianto è costruito in modo da consentire:

- un'efficace pulizia e disinfezione e, ove opportuno, in modo che la costruzione di piani faciliti l'evacuazione dei liquidi;
- adeguate strutture per l'igiene personale, quali servizi igienici, spogliatoi e lavabi per il personale;
- un'adeguata protezione contro animali nocivi, quali insetti, roditori e uccelli;

SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE

Fase	CCP	Pericolo	Azione Preventiva	Limiti critici	Procedure di verifica	Azione Correttiva	Frequenza Verifica	Modalità Registraz.
Stoccaggio	NO	microbiologico	controllo °T di stoccaggio se lo stesso è superiore alle 24h	Refrigerazione	Termometro della cella principale	Utilizzo di ambiente refrigerato	tutte le partite	Modulo NC in caso di NC
Consegna a ditta specializzata autorizzata al trattamento	NO	microbiologico	Autorizzazione allo smaltimento	Come da autorizzazione al trasporto	Documentale	Cambio ditta	Ogni consegna	Modulo NC in caso di NC
Lavaggio dei contenitori	NO	microbiologico	Lavaggio dei contenitori con ipoclorito di sodio	Visivo	Visiva Analitica	Riaddestramento del personale	Una tantum	Modulo NC in caso di NC

GESTIONE DEGLI INDUMENTI E DELLE DIVISE

Il lavaggio delle divise è a carico del datore di lavoro e lo stesso viene effettuato attraverso

- Una lavanderia esterna

Le procedure garantiscano l'efficacia del processo di pulizia per prevenire la contaminazione degli alimenti.

Le divise utilizzate sono di colore chiaro, senza tasche e con chiusure automatiche o a velcro e il personale è fornito di copricapo.

RESPONSABILE DEL LAVAGGIO: datore di lavoro**Requisiti degli indumenti:****• Uso esclusivo:**

Gli indumenti da lavoro devono essere diversi da quelli civili e utilizzati solo all'interno dell'ambiente lavorativo.

• Colore chiaro:

Indumenti puliti e di colore chiaro permettono di riconoscere più facilmente macchie e residui.

• Assenza di tasche e bottoni:

Per evitare accumuli di sporcizia, sono preferibili indumenti con bottoni automatici o a velcro, senza tasche e cuciture eccessive.

CONTROLLO INFESTANTI

L'azienda adotta la seguente policy per il controllo degli infestanti:

- MODELLO G AVANZATO**Gli infestanti oggetto di controllo e monitoraggio sono i seguenti:**

- **MURIDI** – il controllo della popolazione e la cattura viene effettuata nelle aree interne ed esterne.
 - **AREE ESTERNE** – vengono posizionati distributori d'esca (riportati in planimetria con il simbolo) contenenti anticoagulanti il cui antidoto è la vit- K1 e la cui scheda tecnica dell'esca è conservata a cura dell'OSA - controllo mensile;
 - **AREE INTERNE** – vengono individuate delle aree strategiche dove:
 - **avviene la ricerca delle tracce** degli infestanti in zone predeterminate (riportate in planimetria con il simbolo ○) ed annotazione sulla scheda apposita – controllo mensile;
 - **vengono posizionate le trappole collanti** (riportate in planimetria con il simbolo ✧) - controllo mensile.
- **BLATTOIDEI** - il controllo e la cattura avviene attraverso:
 - **ricerca di tracce** degli infestanti in zone predeterminate (riportate in planimetria con il simbolo ○) ed annotazione sulla scheda apposita – controllo mensile;
 - **posizionamento di trappole collanti** (riportate in planimetria con il simbolo ✧) - controllo mensile.
 - **interventi di disinfestazione** effettuati in autonomia o con l'intervento di ditte esterne
- **VETTORI ALATI MOLESTI** - il controllo e la cattura avviene attraverso:
 - **AREE INTERNE** – avviene attraverso il posizionamento di lampade attiniche nei diversi locali indicate con il simbolo ✧ - controllo mensile.
 - **AREE ESTERNE** – vengono effettuati interventi di disinfestazione in autonomia o con l'intervento di ditte esterne

I risultati del monitoraggio dovranno essere registrati sulle schede denominate **MOD. G:**

COMPILAZIONE DELLA SCHEDA		Indicare i risultati dell'ispezione mensile nelle diverse aree scrivendo NO in caso di riscontro negativo (CONFORME) --- SI in caso di riscontro positivo (NON CONFORME)															
<input type="checkbox"/>	DISTRIBUTORI D'ESCA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
<input type="radio"/>	RICERCA TRACCE	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
<input type="checkbox"/>	TRAPPOLE COLLANTI STRISCIANTI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
<input type="checkbox"/>	TRAPPOLE COLLANTI V.ALATI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

Occorrerà indicare i simboli in funzione della seguente tabella:

<input type="checkbox"/>	DISTRIBUTORI D'ESCA posizionare nr. 3 esche	indicare NO	in caso di nessun consumo d'esca	indicare SI	In caso di consumo d'esca
<input type="radio"/>	RICERCA TRACCE	indicare NO	in caso di riscontro negativo	indicare SI	In caso si riscontrino tracce
<input type="checkbox"/>	TRAPPOLE COLLANTI STRISCIANTI	indicare NO	in caso di riscontro negativo	indicare SI	In caso si riscontri la presenza di striscianti
<input type="checkbox"/>	TRAPPOLE COLLANTI V.ALATI	indicare NO	in caso di presenza di insetti in numero inferiore a 30 per ogni 10 cm ²	indicare SI	in caso di presenza di insetti in numero superiore a 30 per ogni 10 cm ² E SOSTITUIRE

SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Il ricevimento dei prodotti alimentari è una fase comune a tutte le imprese che trasformano e vendono alimenti. Esso rappresenta l'inizio di ogni ciclo di lavorazione e pertanto deve avvenire nel rispetto di specifiche procedure operative e di controllo.

Un prodotto alimentare acquistato e introdotto nella propria azienda senza una opportuna verifica può, infatti, compromettere tutte le fasi che seguono, sia in termini di qualità che di sicurezza alimentare.

1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI**- APPROVVIGIONAMENTO IDRICO**

TIPO DI ADDUZIONE IDRICA:		acqua da AQP	
CONTROLLI GIORNALIERI SENSORIALI:		preliminarmente all'avvio delle attività giornaliere il responsabile effettua mirati controlli dell'acqua di processo al fine di rilevare eventuali anomalie organolettiche (colore, odore e sapore anomali).	
CONTROLLI DI LABORATORIO	SCOPO	sono controlli dell'acqua, mirati per verificare il rispetto dei limiti microbiologici e chimici previsti dalla normativa vigente.	
	PERIODICITÀ	in caso di rilievo di anomalie organolettiche (colore, odore e sapore anomali)	
	PARAMETRI OGGETTO DI CONTROLLO	parametri microbiologici - E.coli, Enterococchi intestinali, coliformi, colonie a 22°C, colore, torbidità, sapore, odore, pH, conduttività (Allegato 2 parte B.1 Gruppo A del D.Lvo 23/2018) parametri chimici – in caso di rilievi anomali (analitici o sensoriali) o su consiglio del consulente , verranno effettuate le analisi anche per gli aspetti chimici quali piombo o, in aggiunta, azoto ammoniacale, nitrico e nitroso, cloro residuo libero, alluminio, ferro e mercurio	
STOCCAGGIO IN SERBATOI DI ACCUMULO DI ACQUA POTABILE:		NO	Modalità di trattamento e pulizia Consultare apposito QR code
MODALITÀ DI CAMPIONAMENTO		Consultare apposito QR code	

**- APPROVVIGIONAMENTO ALIMENTI**

Il controllo delle merci all'arrivo permette di valutare la corrispondenza della merce richiesta con quanto consegnato e l'idoneità dei prodotti all'utilizzo.

PERIODICITÀ DEGLI SCARICHI		giornaliera/settimanale/all'occorrenza di consumo in giorni/orari prefissati	
VERIFICHE ALLO SCARICO	<ul style="list-style-type: none"> • corrispondenza della consegna a quanto ordinato • integrità delle confezioni e stato sanitario del mezzo di trasporto • modalità di trasporto • temperatura delle derrate trasportate considerando gli alimenti a temperature differenziate, nello specifico: <ul style="list-style-type: none"> - alimenti surgelati/congelati (temperatura -18°C) – controllare il termometro del vano congelati sul mezzo di trasporto; - alimenti a regime di refrigerazione (temperatura +4°C) – controllare il termometro del vano refrigerati sul mezzo di trasporto; • scadenza delle merci e le etichette poste sulle confezioni • valutazione dell'idoneità igienico-sanitaria dell'automezzo • assenza di prodotti non compatibili in condizioni di promiscuità 		
REGISTRAZIONE DEI CONTROLLI EFFETTUATI IN ACCETTAZIONE: all'accettazione delle merci al fine di attestare l'esito delle verifiche effettuate, su parere del titolare dell'impresa , si consiglia la compilazione dell'etichetta di controllo da applicare sulla bolla. In caso di riscontro di non conformità, le stesse verranno trattate secondo quanto previsto dal capitolo gestione delle NON CONFORMITÀ e registrate nell'apposito modulo D.		Il titolare intende effettuare il controllo tramite etichetta di controllo	
TRACCIABILITÀ ALIMENTARE:	<p>Ai fini della tracciabilità, gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia loro fornito un alimento e devono disporre di sistemi capaci di identificare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti.</p> <p>Nota importante è: all'operatore non viene richiesto di risalire all'origine della materia prima, ma semplicemente di individuare il soggetto che gli ha fornito la stessa: soggetto che potrebbe essere - a esempio - un imprenditore agricolo, un centro di raccolta, un'industria di prima trasformazione, ma anche un commerciante, un broker, un importatore.</p>		

Verifiche effettuate	OK	NC
Condizioni automezzo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Temperatura di trasporto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Conformità del prodotto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Verifica TMC/scadenza	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

In caso di **non conformità**, procedere valutando l'eventuale rifiuto della merce e la registrazione sul mod. D presente nel manuale HACCP

2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME

Dopo la ricezione, le merci vengono private dei loro imballi secondari (legno, cartone), in modo da eliminare la possibile contaminazione dell'interno delle celle e dei frigo e dopo vengono depositate immediatamente:

- **MATERIE PRIME DEPERIBILI** - in frigo e stoccati alla temperatura di refrigerazione/congelamento dove vengono separati per tipologia, evitando il diretto contatto con le pareti o il pavimento e la T° che dovrà essere:
 - compresa tra 0°e +4°C per i prodotti refrigerati
 - 18°C per i congelati/surgelati.

Lo stoccaggio e il prelievo delle derrate dovrà seguire il CRITERIO FIFO (First In - First Out), cioè il primo prodotto entrato sia il primo ad essere utilizzato e deve tener conto delle date di scadenza/TMC.

Prima del prelievo delle derrate da utilizzare per la vendita/trasformazione, dovrà essere verificata la data limite di uso di ogni materia prima.

Infatti, la collocazione dei diversi prodotti deve tener conto del TMC o data di scadenza indicati sulle etichettature, al fine di garantire una corretta rotazione degli stocks da avviare alla lavorazione.

Sarà cura dell'OSA verificare:

- ogni settimana l'integrità delle confezioni, la TMC o data di scadenza e la disposizione razionale dei prodotti;
- ogni mese l'assenza di tracce di infestazione (filamenti nei sacchetti, tracce di rosicchiatura e di passaggio, feci).

3. DESCRIZIONE DEL CICLO LAVORATIVO

Le merci giungono nel deposito direttamente dalle aziende di produzione (macello e sezionamento) dotate di bollo CEE ed i prodotti sono già confezionati e dotati di sistema di tracciabilità elettronico con codice a barre.

Dopo avere accettato le carni, queste vengono depositate in attesa dello smistamento presso gli utilizzatori finali o la grande distribuzione.

4. DESCRIZIONE DEL CICLO DI DISTRIBUZIONE

In questa fase i requisiti fondamentali per la sicurezza sono rappresentati da:

- condizioni igieniche dei carrelli
- igiene del personale.

Per il ciclo specifico si rimanda ai diagrammi di flusso.

SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP

1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Per ogni tipologia e in corrispondenza di tutte le fasi produttive definite nei relativi diagrammi di flusso sono stati identificati tutti i pericoli – biologici, chimici o fisici – che possono significativamente generare un rischio per la sicurezza dell’alimento prodotto dall’azienda e quindi per la salute del consumatore.

I pericoli legati al consumo di un alimento possono avere la loro origine:

- direttamente con la materia prima;
- durante il contatto con attrezzature o macchinari;
- mediante manipolazioni improprie da parte degli operatori;
- con lo stoccaggio o deposito temporaneo di materie prime e prodotti in condizioni non idonee;
- con il trasporto dei prodotti.

Pericolo microbiologico e biologico: il pericolo microbiologico è legato soprattutto all’eventuale contaminazione/moltiplicazione batterica durante la fase di conservazione degli alimenti deperibili e/o di lavorazione e di trasporto.

Per quanto riguarda i microrganismi che possono interessare gli alimenti sia per cause dirette (presenza pregressa all’entrata nell’attività), sia indirette (contaminazione dovuta alla scarsa igiene sia del personale sia dei locali e delle attrezzature) lo studio specifico è riportato al capitolo successivo “ALBERO DELLE DECISIONI E CCP”.

Infestanti: fanno parte del pericolo biologico tutti i possibili infestanti di varia natura e grandezza che possono introdursi nell’attività

Pericolo fisico: il pericolo fisico può derivare dal personale (capelli, monili, fermagli, ecc.) dal fornitore (corpo estraneo nelle materie prime) o durante la lavorazione (cattiva manutenzione delle attrezzature e degli ambienti, imballi primari che finiscono nei prodotti, gusci uova, ecc.).

Pericolo chimico: i composti chimici potenzialmente pericolosi rinvenibili negli alimenti sono talmente numerosi e soprattutto in continua evoluzione da non permettere una loro puntuale elencazione. Il pericolo chimico è rappresentato da residui di detersivi e disinfettanti utilizzati per la pulizia e disinfezione delle superfici a contatto con gli alimenti.



2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE⁵

- DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE

ACCETTAZIONE DELLA MATERIA PRIMA – CONTROLLO DELLE MERCI (vedere Sez. II para 8)

Controllo rispondenza ordine

ARRIVO DELLE MERCI

Controllo tempi d’attesa

CONTROLLO SPECIFICHE DEL PRODOTTO

AVVIO ALLO STOCCAGGIO

PARAMETRI DI CONSERVAZIONE
vedere Sez. II para 5

REFRIGERAZIONE

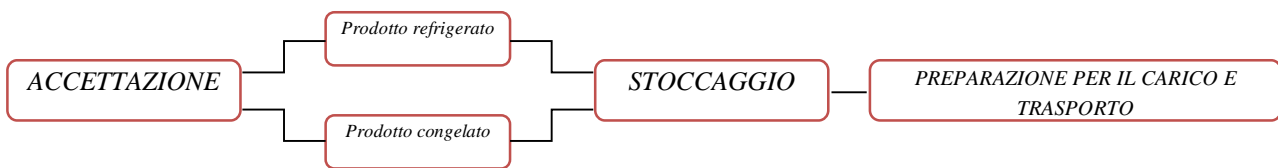
CONGELAMENTO

PREPARAZIONE PER IL CARICO E TRASPORTO

PARAMETRI DI ACCETTABILITA’
vedere Sez. II para 8
OPPURE
IL QR CODE A LATO



3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI



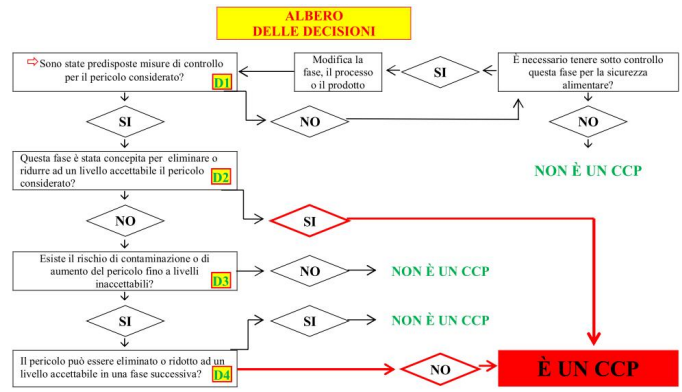
⁵ I diagrammi di flusso seguono lo schema di cui alla Comunicazione della Commissione Europea 2020/C 199/01 ed ai pareri EFSA adottati il 18 gennaio 2017 ed il 27 settembre 2018 (per i riferimenti vedasi capitolo 3), tuttavia tali diagrammi sono stati adattati, anche con delle integrazioni, per tenere conto della situazione nazionale. Inoltre, si precisa che rispetto alla Comunicazione della Commissione Europea 2020/C 199/01 ed ai pareri EFSA adottati il 18 gennaio 2017 ed il 27 settembre 2018, che trattano le seguenti attività (macellerie, negozi di generi alimentari, panetterie, pescherie, gelaterie, centri di distribuzione, supermercati e ristoranti, servizi di ristorazione collettiva e pub), il presente Manuale utilizza la medesima impostazione (FSMS semplificato) anche per le gastronomie (assimilabili in relazione alla preparazione di prodotti alimentari per certi versi ai ristoranti), i pasticci di pasta fresca e le pasticcerie.

4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI

$$F * G * R = T$$

A tutti i pericoli considerati che hanno ottenuto una quotazione del rischio con un valore ≥ 16 sono stati considerati "CCP".

F - FREQUENZA D'APPARIZIONE	
Molto raramente (mai o una volta nella storia aziendale, possibile da bibliografia)	1
Raramente (qualche volta nella storia aziendale, significativo da bibliografia)	2
Abbastanza regolarmente (alcune volte all'anno)	3
Continuamente (ogni mese, settimana, giorno, ecc.)	4
G - LIVELLO DI GRAVITÀ	
Senza influenza (es. malessere)	1
Poco critico (es. indisposizione senza ricovero in ospedale)	2
Critico (es. ricovero in ospedale, invalidità temporanea, cronicità)	3
Molto critico (es. grave infermità, invalidità permanente, morte)	4
R - POSSIBILITÀ DI RILEVAMENTO	
Molto rilevabile (anche dal consumatore finale per cambiamento delle proprietà organolettiche- colore, odore, sapore, palatabilità)	1
Rilevabile (utilizzo di uno strumento ed esito immediato, come ad esempio termometro, pHmetro, kit analitici)	2
Poco rilevabile (analisi con esito entro poche ore e comunque prima della spedizione del prodotto)	3
Molto difficilmente (analisi con esito dopo giorni, o con metodi o strumentazioni non adeguati)	4



FASE	PERICOLO	F	G	R	T	D1	D2	D3	D4	CCP
ACCETTAZIONE MERCI	Contaminazione microbica	1	2	4	8					
	Presenza di contaminanti particellari	3	1	2	6					
	Temperature non conformi	1	2	2	4					
SCARICO MERCI	Danneggiamento delle confezioni	1	2	1	2					
	Contaminazione dovuta a scarsa igiene del personale e/o ad un suo comportamento non idoneo	3	1	2	6					
SOSTA A TEMPERATURA CONTROLLATA	Sviluppo agenti microbici	1	2	3	6					
STOCCAGGIO MERCI	Insudiciamento dovuto a scorretto stoccaggio delle materie prime	1	2	3	6					
	Infestazioni da parassiti	2	4	1	8					
	Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	2	3	3	18	si	no	si	no	si
	Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante	2	3	2	12					
STOCCAGGIO REFRIGERATO/CONGELATO	Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	2	3	3	18	si	no	si	no	si
VENDITA	Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni	2	2	3	12					
	Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	2	2	3	12					
	Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	2	3	3	18	si	no	si	no	si
CONTAMINAZIONI SECONDARIE	Non corretta sanificazione delle attrezzature	2	3	2	12					
	Non corretta igiene del personale e dei locali	2	2	3	12					

CARNI REFRIGERATE

FASE	PERICOLO	LIMITI CRITICI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	RISCHIO	AZIONE CORRETTIVA
ACCETTAZIONE PRODOTTI CARNEI IN ARRIVO	Proliferazione microbica per carni arrivate a temperature inadeguate	DPR 327/80	Effettuare il controllo della temperatura ad ogni entrata	Visiva sul display del termometro del mezzo	M	Rifiuto della merce
	Contaminazione chimica delle carni per presenza di residui di farmaci		Accettare prodotti con regolare bollatura sanitaria		B	
	Contaminazione da corpi estranei a causa di imballi e/o pallets rotti		Verificare gli imballaggi ed i pallets ed il prodotto in ingresso ad ogni consegna	Visiva	B	Rifiuto della merce Richiamo del fornitore
STOCCAGGIO IN CELLA REFRIGERATA	Proliferazione microbica per conservazione a temperature inadeguate	DPR 327/80	Effettuare il controllo della temperatura giornalmente	Visiva sul display del termometro della cella	B	Eliminazione della merce Riaddestramento del personale Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura
	Contaminazione da corpi estranei per errata movimentazione		Far movimentare le casse a personale ben addestrato	Visiva	B	

	Contaminazione chimica da sanificanti usati per la disinfezione		Far effettuare le pulizie a personale ben addestrato Rispettare le procedure di pulizia		B	Riaddestramento del personale
PREPARAZIONE AL CARICO DEL PRODOTTO	Eventuale proliferazione microbica dovuta a temperatura troppo alta del locale di spedizione	DPR 327/80 per i prodotti	Mantenere le temperature dei locali di spedizione sotto gli 8°C		M	
	Eventuale proliferazione microbica dovuta a soste prolungate nel locale di spedizione		Far sostare il prodotto per periodi limitati allo stretto tempo necessario al carico		M	Riaddestramento del personale
	Contaminazione da corpi estranei per errata movimentazione		Far movimentare le casse a personale ben addestrato	Visiva	B	
CARICO SU CAMION	Eventuale proliferazione microbica dovuta a temperatura troppo alta del vano di carico		Azionare i compressori con il dovuto anticipo necessario al raggiungimento delle temperature idonee	Visiva sul display del termometro del mezzo	B	

Igiene e modalità di trasporto - Occorre verificare:

- la temperatura di trasporto: che non devono superare quelle riportate PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE – TAB. C1
- le condizioni igieniche delle pareti e del pavimento del mezzo di trasporto;
- le condizioni igieniche delle mezzene - le carni in mezzene ed in quarti devono essere protette (carni vestite) in modo da non subire il possibile inquinamento da fattori ambientali.

Stato dei prodotti - Occorre verificare le caratteristiche organolettiche (odore, colore), stato fisico delle confezioni (integrità) corretta etichettatura, il TMC o la scadenza

Frequenza del controllo - controllo visivo delle condizioni igienico sanitarie del mezzo di trasporto: tutte le partite - controllo documentale: tutte le partite - controllo della temperatura di trasporto: tutte le partite

Pericolo microbiologico - si realizza a causa di contaminazione microbica dovuta ad una cattiva igiene delle celle e dal mancato rispetto della catena del freddo, fattori che contribuiscono alla proliferazione batterica.

Pericolo chimico - Può essere dovuta a residui di prodotti detergenti o disinfettanti risultanti da una non corretta procedura di sanificazione

Misure preventive: prima di procedere allo stoccaggio è necessario assicurarsi che le relative attrezzature siano pulite e sanificate e le temperature siano quelle indicate nella Tab. Z - taratura del termometro - mantenimento dei prodotti a temperatura idonea

Procedura di verifica - visiva

Limiti critico - riferimento ai parametri della tab. Z (temperatura di stoccaggio)

Azione correttiva - ripristino delle condizioni igieniche delle attrezzature - ripristino delle temperature previste dalla tab Z

Frequenza del controllo - giornaliera

Frequenza di registrazione - solo se la T° supera il limite critico (apertura della non conformità)

CARNI CONGELATE

FASE	PERICOLO	LIMITI CRITICI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	RISCHIO	AZIONE CORRETTIVA
ACCETTAZIONE PRODOTTI CARNI CONGELATE	Modificazione organolettica per carni arrivate a temperature inadeguate	DPR 327/80	Effettuare il controllo della temperatura ad ogni entrata	Visiva sul display del termometro del mezzo	M	Rifiuto della merce
	Contaminazione chimica delle carni per presenza di residui di farmaci		Accettare prodotti con regolare bollatura sanitaria		B	
	Contaminazione da corpi estranei a causa di imballi e/o pallets rotti		Verificare gli imballaggi ed i pallets ed il prodotto in ingresso ad ogni consegna	Visiva	B	Rifiuto della merce Richiamo del fornitore
STOCCAGGIO IN CELLA -20 C	Modificazione organolettica per conservazione a temperature inadeguate	DPR 327/80	Effettuare il controllo della temperatura giornalmente	Visiva sul display del termometro della cella	B	Eliminazione della merce Riaddestramento del personale Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura
	Proliferazione microbica per scongelamento dei prodotti a causa di rialzo termico per errato funzionamento dei compressori	DPR 327/80	Effettuare il controllo della temperatura giornalmente	Visiva sul display del termometro della cella		Eliminazione della merce Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura
	Contaminazione da corpi estranei per errata movimentazione		Far movimentare le casse a personale ben addestrato	Visiva	B	
PREPARAZIONE AL CARICO DEL PRODOTTO	Modificazione organolettica per dovuta a temperatura troppo alta del locale di spedizione	DPR 327/80 per i prodotti	Mantenere le temperature dei locali di spedizione sotto gli 8°C		M	
	Modificazione organolettica per dovuta a soste prolungate nel locale di spedizione		Far sostare il prodotto per periodi limitati allo stretto tempo necessario al carico		M	Riaddestramento del personale
	Contaminazione da corpi estranei per errata movimentazione		Far movimentare le casse a personale ben addestrato	Visiva	B	
CARICO SU CAMION	Modificazione organolettica per dovuta a temperatura troppo alta del vano di carico		Azionare i compressori con il dovuto anticipo necessario al raggiungimento delle temperature idonee	Visiva sul display del termometro del mezzo	B	

PERICOLI BIOLOGICI

BATTERI

Rischio biologico da Batteri	G x P = GR	2 x 2 = 4 M
------------------------------	------------	--------------------

PERICOLI FISICI

FRAMMENTI DI LEGNO

G x P = GR	1,5 X 0,5 = 0,75 B
------------	---------------------------

La gravità di questo particolare danno per la salute del consumatore modesta e comunque associato quasi esclusivamente al cavo orale. Anche la probabilità che l'evento dannoso si verifichi è modesta in particolare per la sempre più ridotta presenza di questo materiale nell'attività.

FRAMMENTI DI OGGETTI PERSONALI

G x P = GR	1,5 x 0,25 = 0,375 B
------------	-----------------------------

La contaminazione da oggetti personali o da loro parti costituisce un rischio relativamente grave per la salute del consumatore in quanto, benchè il danno sia limitato al solo cavo orale, si può avere il danneggiamento delle arcate dentali. Data la natura dell'oggetto (aspetto visivo, dimensioni, ecc.) relativamente poco probabile una ingestione da parte del consumatore. La presenza di tali corpi estranei nei prodotti lavorati costituisce inoltre un danno grave per l'immagine aziendale. Per questo motivo tutti gli operatori sono stati formati/informati circa la seguente obbligatorietà:

nel corso delle operazioni di lavorazione, e severamente vietato portare con se oggetti personali che possano andare persi o frantumarsi o perdere frammenti nel corso delle operazioni di lavorazione.

CAPELLI E PELI

G x P = GR	2 x 2 = 4 M
------------	--------------------

La presenza di capelli e peli nel prodotto lavorato non provocano al consumatore alcun danno, ma è ritenuta comunque indice di scarsa igiene nel processo produttivo e pertanto è da ritenersi un grave danno per l'immagine aziendale. Poichè la probabilità che si abbia la presenza di capelli e peli è molto elevata, il valore di gravità del rischio raggiunge il limite a cui si considera necessario controllo del processo. I punti critici del processo per questo tipo di rischio sono tutti quelli in cui gli operatori possono venire a contatto con il prodotto. Per questo pericolo si è ritenuto dover ricorrere a prassi preventive quali l'obbligo dei cappellini o delle cuffie per capelli, di camici o giacche perfettamente pulite, di giacche o camici che consentano di coprire gli avambracci e l'impiego di guanti protettivi per la manipolazione dei prodotti.

FRAMMENTI DI INSETTI ED ALTRI ANIMALI

G x P = GR	2 x 2 = 4 M
------------	-------------

La contaminazione da insetti (volatori e non volatori) od altri animali (roditori e ragni) o da parti di essi (ali, zampe, antenne, ecc.) e da considerarsi un danno di gravità modesta per la salute del consumatore poiché l'ingestione può essere causa di patologie limitate nel tempo e di facile risoluzione, però la presenza di questa contaminazione è considerata dal consumatore come indice di scarsa igiene nel processo produttivo.

La probabilità che questa contaminazione si verifichi é elevata in quanto le fonti di contaminazione sono numerose (materie prime di scarsa qualità o contaminate in fase di conservazione, locali non idonei, macchinari non perfettamente disinfettati).

Le misure preventive sono relative all'acquisto di prodotti di ottima qualità, alla conservazione dei medesimi in locali idonei, alla perfetta pulizia delle attrezzature e dei locali di preparazione ed alla realizzazione di un corretto piano di monitoraggio e lotta agli insetti ed agli animali infestanti.

PERICOLI CHIMICI

I pericoli chimici sono costituiti da metalli pesanti, idrocarburi, erbicidi e pesticidi ed altre sostanze chimiche, tra cui diossine e PCB, che possono essere presenti nell'ambiente e contaminare successivamente il prodotto.

DISINFESTANTI

G x P = GR	2 x 1,5 = 3 M
------------	---------------

Durante la fase di conservazione nei magazzini aziendali o nelle fasi di produzione è possibile una contaminazione delle materie prime o del prodotto da parte di sostanze disinfestanti utilizzate impropriamente.

Poichè il non corretto uso dei prodotti disinfestanti in termini di modalità e dosaggi di utilizzo può determinare la contaminazione di elevate quantità di materie prime e la tossicità di questi prodotti e elevata ne deriva un danno rilevante per il consumatore. L'applicazione di un corretto piano di disinfestazione e lo scrupoloso rispetto delle modalità di impiego e di conservazione dei prodotti impiegati sono peraltro sufficienti a scongiurare questo tipo di rischio.

DETERGENTI E DISINFETTANTI

G x P = GR	2 x 2 = 4 M
------------	-------------

La pulizia e la disinfezione dei locali e delle attrezzature di lavorazione può determinare la presenza nelle materie prime, nei semilavorati e nel prodotto finito di residui. La gravità del danno è stata considerata elevata in quanto il non corretto uso dei prodotti detergenti e/o disinfettanti può determinare una contaminazione estesa e massiccia dello stesso prodotto finito. Poichè anche la probabilità di una tale contaminazione è elevata si è reso necessario determinare un piano di pulizia molto rigoroso con procedure appropriate. A tal proposito, tutti gli operatori sono stati opportunamente istruiti su:

i danni che possono derivare da una non corretta pulizia dei locali e delle attrezzature e da un use improprio dei detergenti e dei disinfettanti.

La massima attenzione verrà posta anche nella compartimentazione ed identificazione dei prodotti utilizzati.

5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

Come riportato nell'albero delle decisioni, quando il punteggio è inferiore a 16 si hanno i PRPo (punti di prerequisito operativo) in cui il rischio per la sicurezza alimentare è minore rispetto a un CCP e non esistono limiti misurabili.

Tali punti possono essere controllati attraverso misure di controllo generali di base più elaborate previste dai PRP, ad esempio:


- il ricevimento delle materie prime seguito da un piano di campionamento per la verifica dell'approccio adottato dai fornitori in materia di sicurezza/igiene
- il controllo atto ad evitare una contaminazione degli alimenti nelle zone che richiedono un'attenzione elevata, tramite mascherine di protezione e protezione supplementare del personale

Un CCP (critical control point) è una fase in cui è possibile attuare un controllo al fine di eliminare, prevenire o ridurre a limiti accettabili un pericolo. Ogni fase rappresenta uno stadio di produzione e/o manipolazione degli alimenti, comprendenti la produzione primaria, la loro ricezione e trasformazione, la conservazione, trasporto, vendita e uso del consumatore.

Per ogni CCP è necessario definire:

- I limiti critici che possono essere monitorati (ad esempio limiti di temperatura per lo stoccaggio di prodotti deperibili)
- Le azioni preventive e correttive in caso di superamento dei valori limite (ad esempio, il controllo della temperatura della cella frigorifera, in caso di azione preventiva, intervento sull'apparecchiatura per ripristinare il corretto funzionamento, in caso di azione correttiva)
- Le attività di monitoraggio (ad esempio analisi periodiche per verificare l'accuratezza e l'efficacia del sistema).

ACQUA			
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive
Anomalia di colore, odore, sapore	Visivo	Presenza dei caratteri anomali	In attesa dei riscontri analitici e la rimozione della non conformità, si adottano i seguenti accorgimenti: - utilizzo di boccioni di acqua potabile da 25 lt.; - comodato d'uso temporaneo di silos di stoccaggio idrico da riempirsi tramite acqua acquistata dall'aqp; - posizionamento di autobotte autorizzata contenente acqua acquistata dall'aqp.
Anomalie analitiche	Analisi di laboratorio	Quelli previsti dal D.Lvo 18/2023	

ACCETTAZIONE MERCI				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Fornitori operanti in stabilimenti non registrati	Richiesta della documentazione probatoria	Assenza della documentazione probatoria	Esclusione del fornitore	Effettuare la selezione dei fornitori
Rispondenza contrattuale e merceologica	Controllare categoria merceologica, TMC, etichette e integrità delle confezioni.	Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC, le etichette devono essere conformi al Reg. 1169/2011, le confezioni devono essere integre e non ammaccate	Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti. Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste.	Effettuare la selezione dei fornitori
Contaminazione microbica – igiene mezzi di trasporto	Controllo visivo delle aree di stoccaggio delle merci sui mezzi di trasporto	Presenza di corpi estranei, parassiti e muffe, sporco visibile	Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti. Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste.	Selezione dei fornitori
Proliferazione microbica – alimenti a regime freddo	Controllare visivamente le condizioni igieniche del mezzo.	 Non devono essere SUPERIORI alle temperature previste	Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti. Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste.	Effettuare il controllo del display del mezzo e registrare la conformità sul modulo Z sez. IIa
Conformità delle etichette	Visivo	Non adeguato alle prescrizioni di legge – Reg. CE 1169/2011 PER LE CARNI: Bovini Reg. 1760/00 E smi Avicoli Reg. CE 1234/07 smi	Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste.	Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti.

SOSTA MERCI				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Proliferazione microbica	Controllare i tempi di stazionamento delle merci al di fuori degli apparati frigo.	10° a +3°C rispetto al limite massimo superiore	Trasferire i prodotti nelle strutture frigorifere. Riaddestrare il personale	Tempi di stazionamento ridotti a temperature non conformi

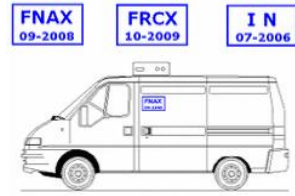
STOCCAGGIO MERCI				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Insudiciamento dovuto a scorretto stoccaggio delle materie prime sul pavimento	Controllare che le merci siano stoccate correttamente e rialzate dal pavimento	Merci sul pavimento GHP	Ripristino condizioni ottimali di stoccaggio delle materie prime assieme al ripristino del programma di pulizia.	Posizionare correttamente le materie prime
Infestazioni da parassiti	Gabbie di cattura e controllo a feromoni e distributori d'esca	Capitolo sugli infestanti - GHP	Intervento di disinfestazione specifico. Apertura non conformità – Modulo D	Modulo G
Scadenza delle derrate alimentari	Il controllo della data di scadenza e del TMC visivo e continuo.	Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC – Applicazione sistema FIFO	Eliminazione dei prodotti scaduti – riaddestramento del personale	Corretta applicazione del sistema FIFO
Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	Il controllo della temperatura è effettuato mediante lettura sul termometro degli apparati frigoriferi e spunto di check giornaliero su modulo Z	Refrigeratori: >0<6°C Congelatori: < -18°C	Qualora l'apparato frigorifero non sia stato sottoposto ad aperture recenti (max 1/2 ora) e quindi a sbalzi termici ed il display esterno all'apparato frigorifero indichi temperature superiori ai "limiti critici" occorrerà controllare la temperatura "a core" degli alimenti conservati all'interno della struttura frigorifera con un termometro ad infissione e se la temperatura è: INFERIORE a +6°C/-16°C: se disponibili strutture frigorifere sussidiarie spostare gli alimenti in queste e chiamare la manutenzione, aprire la non conformità; se non sono disponibili strutture frigo sussidiarie procedere con l'eliminazione del prodotto; SUPERIORE a +6°C/-16°C: eliminazione del prodotto ed apertura e gestione della Non Conformità	Corretta manutenzione degli apparati frigoriferi – pulizia delle serpentine - controllo delle guarnizioni

PULIZIA E DETERSIONE DEGLI IMPIANTI				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Contaminazione causata da una non corretta pulizia e detersione degli impianti del ciclo produttivo.	VISIVO	Prove bioluminometriche e analitiche fuori parametro - GHP	Riaddestramento del personale.	Provvedere ad una corretta igiene di locali e riaddestramento del personale

TRASPORTO ALIMENTI SOGGETTI A TEMPERATURA CONTROLLATA**Segle adesive**

Le sigle adesive riportano la classificazione A.T.P. ottenuta per quel determinato veicolo, il mese ed anno di scadenza.

Le classificazioni, sono riportate sul certificato A.T.P. al punto 3, tali sigle indicano la classificazione A.T.P. appartenente, quindi la temperatura a cui il veicolo può e deve mantenere.



CLASSE IN	Con questa classe di omologazione per i furgoni isotermitici coibentati, anche con l'ausilio di un frigo per quanto potente possa essere, il veicolo sarà omologato solo al trasporto per la classe A.	
	FNA	FRIGORIFERO NORMALE classe A - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di +0°C.
CLASSE IR	Con questa classe di omologazione per i furgoni isotermitici coibentati, anche con l'ausilio di un frigo per quanto potente possa essere, il veicolo potrà essere omologato al trasporto per le classi A - B - C ; questa classe A.T.P. "IR", dopo nove anni subisce declassamento "IN" a 0°C.	
	FRA	FRIGORIFERO RINFORZATO classe A - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di +0°C.
	FRB	FRIGORIFERO RINFORZATO classe B - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di -10°C.
	FRC	FRIGORIFERO RINFORZATO classe C - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di -20°C e oltre.
	RRC	REFRIGERATO RINFORZATO classe C (piastre eutettiche) per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di -20°C e oltre.
FRIGO AUTONOMO	NO <input checked="" type="checkbox"/>	Quando il frigorifero è dotato di compressore azionato dal motore del veicolo, tramite un sistema di cinghie e si aziona solo con motore veicolo acceso; si indica con la X accanto alla sigla.
	SI	Quando il gruppo frigorifero è dotato di motore indipendente dal motore del veicolo, in grado di azionare il proprio compressore in modo autonomo, il frigorifero si aziona anche con motore veicolo spento.
Furgonati	vano di carico è parte integrante ed inscindibile dal corpo principale del veicolo stesso	
Cassonati	vano di carico "cassone/cella" è parte integrante ma scindibile dal corpo principale del veicolo stesso	

L'AZIENDA utilizza mezzi adibiti al trasporto ed alla distribuzione locale di alimenti che rispondono alle norme contenute nell'accordo relativo ai trasporti internazionali delle derrate deperibili (ATP) e che sono dotati di apparecchiature atte ad uniformare e mantenere le condizioni di temperature prescritte per tutta la durata del trasporto, nonché a ristabilirle nel più breve tempo possibile dopo ogni operazione di carico e scarico ed un termometro facilmente visibile che misuri la temperatura dell'aria interna.

TIPOLOGIA AUTOMEZZO	TARGA	CLASSE	TIPO	SCADENZA ATP
Veicolo Furgonato	FZ384VJ	IR	FRCX	09-2026
Veicolo Furgonato	GA967JK	IR	FRCX	01-2026
Veicolo Furgonato	CG766MW	IN -A	FNAX	
Veicolo Furgonato	CG765MW	IN -A	FNAX	
Veicolo Furgonato	FB135PZ	IR -C	FRCX	
Veicolo Furgonato	FB134PZ	IR -C	FRCX	
Veicolo Furgonato	DX689LA	IR -A	FNAX	06-2031

INDICAZIONI GENERALI

Nell'utilizzo dei mezzi adibiti al trasporto e distribuzione, gli operatori si devono attenere alle seguenti indicazioni:

- i veicoli utilizzati per il trasporto e la distribuzione debbono essere mantenuti puliti nonché sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere gli alimenti da fonti di contaminazione.
- i vani di carico dei veicoli non debbono essere utilizzati per trasportare materiale diverso dagli alimenti poiché questi ultimi possono risultarne contaminati.
- se i veicoli sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta agli alimenti o di differenti tipi di alimenti contemporaneamente, si deve provvedere a separare in maniera efficace i vari prodotti ove necessario per impedire il rischio di contaminazione.
- se i veicoli sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, si deve provvedere a pulirli accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.
- i prodotti alimentari nei veicoli debbono essere collocati e protetti in modo da rendere minimo il rischio di contaminazione.
- laddove necessario, i veicoli utilizzati per trasportare gli alimenti debbono poter mantenere questi ultimi in condizioni adeguate di temperatura.

PULIZIA E DISINFEZIONE DEI MEZZI.

Le attività di pulizia e disinfezione dei mezzi vengono condotte dal personale operativo sui mezzi destinati alla distribuzione dei prodotti alimentari con le seguenti modalità:

- **giornalmente** (al termine del giro quotidiano, o durante il giro nel caso si verifichi una non conformità): RIPRISTINO DELL'IDONEITA', spazzare la polvere e eventuali resti grossolani; sanificare con soluzione sanificante sia il pavimento sia le pareti dell'automezzo ed asciugare sommariamente.
- **una volta la settimana**: SANIFICAZIONE ORDINARIA, allontanamento di materiali estranei presenti, lavaggio di tutta la superficie con panno spugna e detergente specifico (DAST CLOROATTIVO), asciugatura.
- **quindicinalmente**, da effettuarsi presso posto di lavaggio pubblico autorizzato (in aggiunta alla sanificazione ordinaria e con le stesse modalità quando l'automezzo sia stato insudiciato con materiale particolarmente contaminato): RIMOZIONE DI RESIDUI, RIFIUTI GROSSOLANI, LAVAGGIO PROFONDO E SANIFICAZIONE STRAORDINARIA.

DIAGRAMMI DI FLUSSO

FASE	PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	AZIONE CORRETTIVA
CARICO MERCE IN AZIENDA	Mancato arrivo dell'autista nell'orario prestabilito	Autista assente		Chiamata telefonica	Sostituzione dell'autista
	Merce danneggiata		Adeguata pallettizzazione Movimentazione e stivaggio corretti	Verifica visiva per l'integrità della merce e dei contenitori	Valutazione del danno, blocco merce danneggiata ed eventuale distruzione
	Temperatura inadeguata del mezzo di trasporto	DPR 327/80	Formazione autista Manutenzione impianto refrigerazione	Verifica visiva del termometro e registrazione giornaliera	Ripristino condizioni di temperatura prima del carico della merce
	Contaminazione merce da agenti atmosferici		Corretto posizionamento del mezzo in area coperta	Verifica visiva area carico	Corretta manutenzione dell'area di carico Sostituzione imballi e contenitori
	Contaminazione crociata		Adeguata separazione carichi e corretto confezionamento	Verifica visiva	Posizionamento corretto delle merci
	Contaminazione microbica del mezzo di trasporto	Igiene non adeguata dei mezzi	Attività di pulizia ordinaria e straordinaria	Verifica visiva e analitica	Ripristino delle condizioni di pulizia
	Presenza residui di detersivi/disinfettanti	Presenza residui	Corretta attività di pulizia e risciacquo	Verifica visiva	Ripristino delle condizioni di pulizia
	Mancato carico di parte del prodotto		Formazione autisti	Verifica sistematica del prodotto caricato	Scorta per eventuali integrazioni
	Aumento della temperatura del mezzo	Dpr. 327/80	Velocità carico automezzi – accensione impianti frigoriferi per tempo	Verifica visiva delle temperatura sui display	Ottimizzazione delle operazioni di carico

FASE	PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	AZIONE CORRETTIVA
DISTRIBUZIONE	Temperatura del mezzo inadeguata	DPR 327/80	Formazione autista Manutenzione impianto refrigerazione	Verifica visiva del termometro e registrazione giornaliera	Ripristino condizioni di temperatura prima del carico della merce Revisione frigorifero
	Percorso errato		Pianificazione dei percorsi	telefonica	navigatore satellitare
	Incidente				Mezzo sostitutivo
	Caduta e/o rovesciamento contenitori	Contenitori rovesciati	Corretto posizionamento contenitori – No manovre brusche	Verifica visiva	Sostituzione prodotti

FASE	PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	AZIONE CORRETTIVA
SCARICO	Danni alla merce		Corretta movimentazione	Verifica visiva	Sostituzione merce e scarto prodotto
	Temperatura inadeguata del mezzo o della merce	DPR 327/80	Ripristino condizioni di temperatura prima del carico della merce Revisione frigorifero	Verifica visiva del termometro e registrazione giornaliera	Sostituzione merce e scarto prodotto

SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC)

Nel settore alimentare è fondamentale garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari per tutelare la salute del consumatore finale. Per questo motivo, **QUANDO SI MANIFESTA UNA NON CONFORMITÀ⁶ SU UN PRODOTTO ALIMENTARE SI DOVRÀ PROCEDERE:**

- IDENTIFICANDO E SEGNALANDO la non conformità gestendola e documentandola attraverso i **MODULI D e D₁** (**CLOUD** percorso 06-modulo_d_d1)
- VALUTANDO se bloccare la produzione (temporaneamente o per tempi più lunghi);
- PROVVEDENDO all'eliminazione delle cause della non conformità evidenziata;
- ELIMINANDO gli alimenti interessati dalla non conformità e si stoccano in luogo idoneo evidenziandoli con apposito cartello;
- PROCEDENDO all'eventuale sanificazione straordinaria dell'area/attrezzatura interessata;
- ANNOTANDO l'accaduto nel modulo delle non conformità;

SI DOVRANNO ADOTTARE AZIONI CORRETTIVE (UNA O PIÙ):

- REVISIONANDO le procedure pre-operative;
- RIMODULANDO le concentrazioni dei prodotti utilizzati o sostituzione dei prodotti detergenti/disinfettanti adottati;
- RIMODULANDO i tempi di azione dei prodotti utilizzati o revisione del piano di pulizia e sanificazione;
- EFFETTUANDO il richiamo e la nuova formazione del personale;
- EFFETTUANDO nuovi monitoraggi e controlli delle operazioni anche sotto il profilo analitico e microbiologico.
- EFFETTUANDO un ciclo di pulizie straordinario e REVISIONANDO il piano di pulizia e sanificazione.

1. APPURARE LA SUSSISTENZA DI UN GRAVE RISCHIO e predisporre una comunicazione di richiamo/ritiro - **Mod. D2** contenente l'Allegato 2 (**CLOUD** trovasi nella cartella -> 04 MODULI E FORMAZIONI -> 01 MODULI DA ESPORRE -> **07 MODULI DA ESPORRE NEW - FOGLIO 20**).

SE IL PRODOTTO È STATO COMMERCIALIZZATO E QUINDI POSTO AL DI FUORI DEL CONTROLLO DELL'OSA, dovrà informare i negozianti e i consumatori attraverso vari mezzi, tra cui cartellonistica nei punti vendita e pubblicazione sul portale del Ministero della Salute.

La ASL, informata attraverso i seguenti contatti:



- **pec:** dipartimento.prevenzione@pec.asl.lecce.it

- https://www.sanita.puglia.it/web/asl-lecce/dipartimenti_det-/journal_content/56/25176/dipartimento-di-prevenzio-2

- **SUL SITO SONO PRESENTI TUTTI I CONTATTI NECESSARI REPERIBILE CON QR A LATERE**

La ASL, a sua volta, valutata l'appropriatezza, provvederà, se delegata dalla Regione, a pubblicare sul sito del Ministero il modello, utilizzando la sezione del Nuovo Sistema Informativo Sanitario (NSIS) creata allo scopo. Diversamente sarà la Regione a provvedere direttamente alla pubblicazione sul sito del Ministero.

2. DISPORRE L'IMMEDIATO BLOCCO DEI PRODOTTI INTERESSATI E L'EVENTUALE COMUNICAZIONE AI FORNITORI (SOLO SE LA NON CONFORMITÀ POSSA ESSERE A QUESTI ATTRIBUITA)

Il blocco dei prodotti deve essere disposto in tutti i casi in cui sia stato **appurata la sussistenza** di un grave rischio per la salute umana o se ritiene sia necessaria una valutazione del rischio o si evidenzi il **mancato rispetto dei requisiti di sicurezza** che induce ad ipotizzare rischi immediati per la salute del consumatore, in attesa delle comunicazioni da parte dell'autorità competente.

OCCORRERÀ IDENTIFICARE IL PRODOTTO NON CONFORME

I prodotti posti in blocco in quanto valutati non idonei al consumo umano, sono identificati come prodotti Non Conformi, mediante l'apposizione di un **apposito cartello** e in modo che ne sia impossibile la loro errata utilizzazione.

3. COMUNICARE L'ACCADUTO AI CONSUMATORI SECONDO LE SEGUENTI "MODALITÀ DI INFORMAZIONE DEL CONSUMATORE" :

Le modalità di comunicazione dell'accaduto ai consumatori sono le seguenti:

1. l'apposizione di una cartellonistica presso i punti di vendita interessati
2. pubblicazione del richiamo sul sito proprio web
3. pubblicazione del richiamo su social network
4. effettuazione di comunicati mezzo stampa, radio, TV a seconda del livello di distribuzione (locale, regionale, nazionale)
5. comunicato di richiamo pubblicato sull'apposita pagina del portale del Ministero della Salute

ESEMPI DI NON CONFORMITÀ**MODULO D-D1****PROCEDURA****MODULO D2**

⁶ **NON CONFORMITÀ(NC)** - Circostanza nella quale venga superato uno o più dei limiti critici previsti per ciascuna delle fasi analizzate nel piano, nonché tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dai limiti previsti nelle relative procedure.

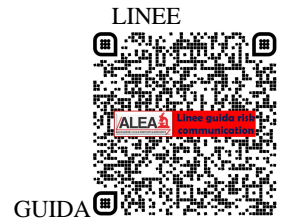
QUALI MODALITÀ DI DIVULGAZIONE UTILIZZARE	<ul style="list-style-type: none"> - in caso di rischio di tossicità acuta - in caso di rischio di tossicità cronica - in caso di mancanza di sito internet o pagina nei social media dell'OSA 	<ul style="list-style-type: none"> - modalità 1,2,3,4 - modalità 1,2,3 - anche modalità 5
--	---	--

Nel caso sia necessaria una valutazione scientifica per accertare la sussistenza di un grave rischio, come illustrato nella sezione dell'allegato 1 alla procedura - sotto la voce "grave rischio da accertare", occorrerà seguire i criteri riportati sul documento EFSA "Risk communication Guidelines" per determinare il livello di rischio.

A seguito della suddetta valutazione, in caso si valuti la sussistenza di:

RISCHIO ALTO - l'OSA dovrà effettuare il ritiro del prodotto dal mercato e, per quanto riguarda il richiamo dovrà procedere ad informare il consumatore attraverso le modalità I, II e IV.

RISCHIO SCONOSCIUTO - a titolo precauzionale, l'OSA dovrà effettuare il ritiro del prodotto dal mercato e, per quanto riguarda il richiamo dovrà procedere ad informare il consumatore attraverso la modalità I.



SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA

Inoltre, al fine di essere quanto più tempestivi ed aderenti alla normativa relativa alla tracciabilità alimentare ed al fine di consentire agli associati di avere un sistema rapido di individuazione delle eventuali merci non conformi, oggetto di richiamo, presenti nel proprio magazzino, è stato creato questo gruppo, tramite il quale **vengono inviate, in tempo reale, le informative di richiamo diffuse dal ministero della salute. SARA' QUINDI CURA DELL'OSA:**

- controllare l'eventuale presenza, nei propri magazzini/scaffali/frigo, dell'alimento citato, anche grazie all'ausilio grafico fornito dalle immagini allegate al messaggio semplicemente collegandosi al gruppo tramite questo link: <https://t.me/+Ses7pQpuXg64VItW>
- applicare pedissequamente le avvertenze diffuse dal MinSal e riportate nel messaggio.

